

切槽和切断刀

TUNGCUT

Tungaloy Report No. 391-C

扩充刀片材质阵容，满足广泛的加工范围

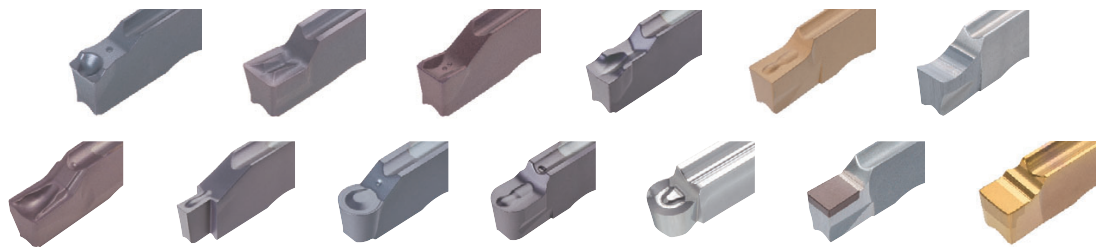




INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!

TUNGALOY
ADD FORCE GROOVE
ACCELERATED PARTING AND GROOVING

TUNGCUT

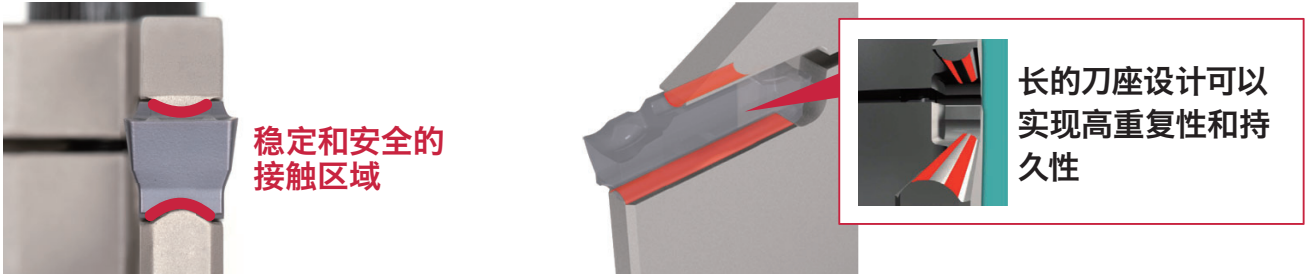


多功能刀具系列，提供多种材质、槽型和刀杆，
以最小的工具投资获得最大的性能

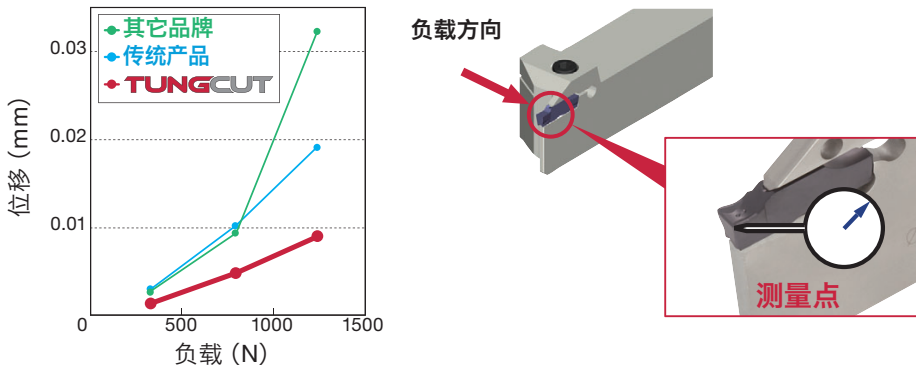
Tung-cut 系列，高强度的刀片锁紧

稳定的刀具寿命和精度

锁紧系统



限制刀尖位移

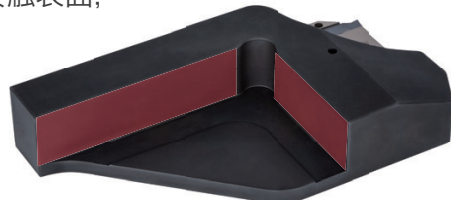


强壮的刀杆设计确保了应用过程中的稳定性和高效性

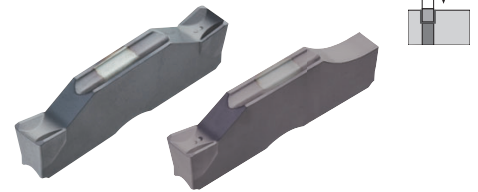
刀板的设计可有效消除加工中的振动，可实现良好的表面质量和切槽直线度。为实现良好的经济性，每个刀夹可提供 3 个刀片座。



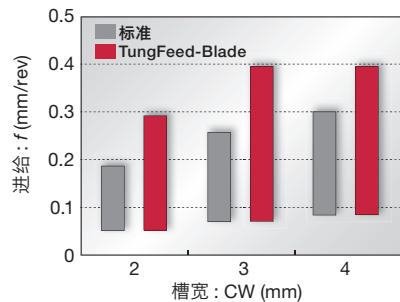
刀杆上具有两个垂直的接触表面，以增加刚性。



DGM 类型 (2 刀尖)
SGM 类型 (1 刀尖)



大进给刀杆



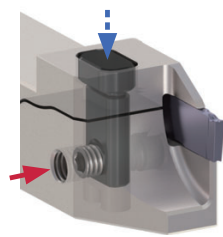
使用 TungFeed-Blade 高刚性刀杆可实现大进给加工

■ 使用新的侧面锁紧式刀杆减少停机时间

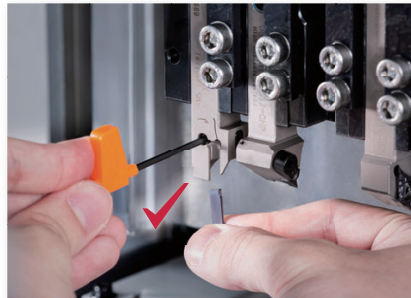
- 从侧面轻松锁紧 / 松开刀片。
- 当刀杆留在机床上时，可以快速更换刀片，从而大大缩短设置时间。

TUNGCUT 侧面锁紧式刀杆

夹紧销



拧紧平头螺钉时，夹紧销向下移动，可以牢固地夹紧刀片。



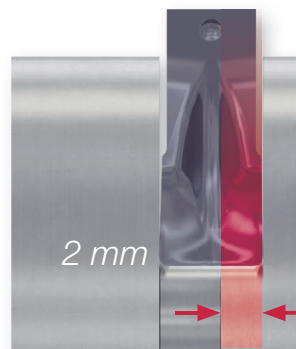
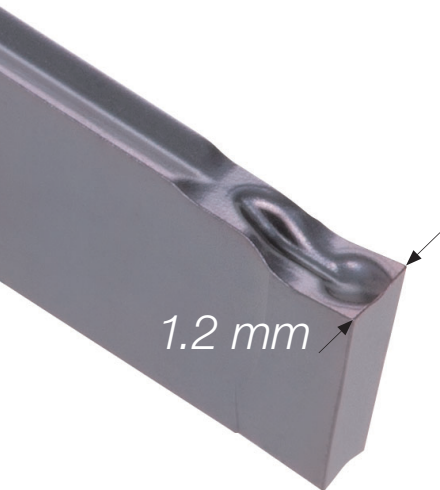
传统产品



没有足够的空间用扳手操作螺钉。更换刀片时，必须将整个刀杆从机器上拆下。

■ 1.2 毫米宽刀片 - 降低材料成本的完美解决方案

相对目前 2 mm 宽的刀片设置，工件材料可以节省 40%。



减少 40% 的切削成本!

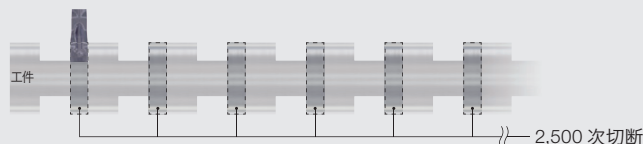
当更换为 1.2 mm 宽度的刀片

0.8 mm

例) 使用 1.2 mm 刀片与 2 mm 刀片切断 2500 次
后浪费的材料长度:

新 使用 1.2mm 宽刀片 → 2500 次切断 × 1.2 mm / 每次切断 = 3,000 mm
使用 2mm 宽刀片 → 2500 次切断 × 2 mm / 每次切断 = 5,000 mm

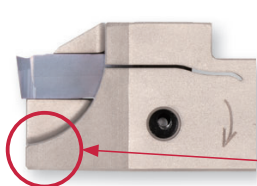
1.2 毫米宽的刀片可以节省 2000 毫米长的棒材!!



■ 坚固的刀具设计

每次切断后易于工件定位

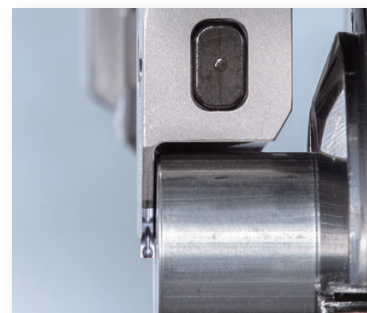
坚固的刀杆设计能够承受重复的棒料进给压力，允许刀杆用于工件定位(挡刀)。



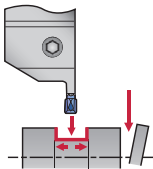
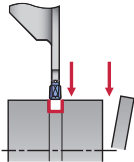
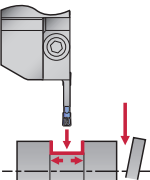
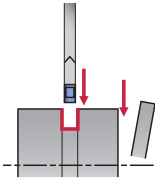
TUNGCUT 1.2 mm

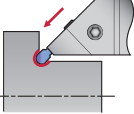
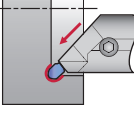
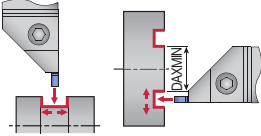
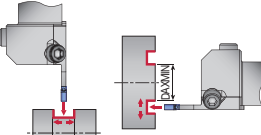
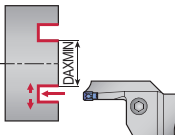
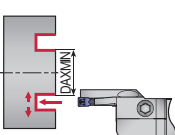
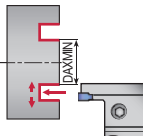
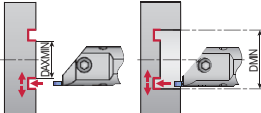
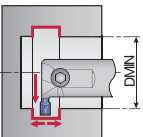


传统产品



多功能切槽系统

应用	型号	刀具类型	CW (mm)	CDX (mm)	最大切断直径: CUTDIA (mm)	刀杆尺寸	页	
	CTER/L-CHP	螺钉锁紧, 带有高压冷却	2 - 6	17 - 25	-	20 x 20 mm, 25 x 25 mm	38	
	CTER/L	螺钉锁紧	2 - 8	8 - 36	-	16 x 16 mm - 32 x 32 mm	36	
	JCTER/L-CHP	螺钉锁紧, 带有高压冷却 小型瑞士数控机床	2	-	ø25, ø32	12 x 12 mm - 20 x 20 mm	55	
	JCTER/L	螺钉锁紧, 小型瑞士数控机床	1.4 - 3	-	ø20 - ø42	10 x 10 mm - 20 x 20 mm	54	
	JTTER/L	侧面锁紧, 小型瑞士数控机床	1.2	-	ø12 - ø20	10 x 10 mm - 16 x 16 mm	55	
	JTTER/L-S	侧面锁紧, 适用于副轴 小型瑞士数控机床	1.2	-	ø12 - ø20	10 x 10 mm - 16 x 16 mm	56	
	QC-JT/CTER/L-CHP	模块化刀头, 侧面锁紧, 螺钉锁紧 带有高压冷却 小型瑞士数控机床	1.2	-	ø20 - ø32	12 x 12 mm - 16 x 16 mm	51	
外圆切槽, 车削和切断		CGER/L	自锁, 小型瑞士数控机床	1.4 - 4	9.7 - 20.3	ø29 - ø55	12 x 12 mm - 20 x 20 mm	56
	CAER/L-CHP	刀夹形式, 螺钉锁紧, 带有高压冷却	2 - 8	16 - 25	-	20 x 20 mm, 25 x 25 mm	41	
	CAER/L-MD	刀夹形式, 螺钉锁紧	2 - 8	16 - 25	-	20 x 20 mm, 25 x 25 mm	41	
	CAER/L	刀夹形式, 螺钉锁紧	3 - 6	16, 20	-	20 x 20 mm - 32 x 32 mm	63	
	CGP-CHP	自锁	2 - 6	-	ø50 - ø110	25 x 25 mm	59	
	CGP	自锁	1.4 - 8	-	ø26 - ø120	20 x 20 mm - 32 x 32 mm	59	
	CHGP	自锁	2 - 4	-	ø52, ø82	20 x 20 mm, 25 x 25 mm	57	

应用	型号	刀具类型	CW (mm)	CDX (mm)	最小端面槽直径: DAXMIN (mm)	最小镗孔直径: DMIN (mm)	刀杆尺寸	页	
外圆和内孔退刀槽		CGEUR/L	螺钉锁紧	3 - 6	2.8, 3.4	-	-	16 x 16 mm - 25 x 25 mm	40
		CGIUR/L	螺钉锁紧	3 - 6	2.8	-	-	ø20 mm - ø25 mm	48
外圆、端面切槽 & 车削		CTEFR/L	螺钉锁紧	2 - 6	4.8	ø20 -	-	20 x 20 mm, 25 x 25 mm	39
		CAEFR/L-CHP	刀夹形式, 螺钉锁紧, 带有高压冷却	2 - 6	4.8	ø20 -	-	20 x 20 mm - 25 x 25 mm	42
端面切槽 & 车削		CTFR/L	螺钉锁紧	3 - 6	10 - 25	ø22 -	-	25 x 25 mm	49
		CAFR/L-CHP	刀夹形式, 螺钉锁紧, 带有高压冷却	3 - 6	12 - 25	ø40 -	-	20 x 20 mm, 25 x 25 mm	42
		CAFR/L	刀夹形式, 螺钉锁紧	3 - 6	12 - 25	ø40 -	-	20 x 20 mm - 32 x 32 mm	64
		CTFVR/L	螺钉锁紧	3 - 6	10 - 20	ø22 -	-	25 x 25 mm	50
端面切槽, 内孔端面槽 & 车削		CTIFR/L	螺钉锁紧	2 - 6	5.5	ø20 -	ø26.3 -	ø25 mm - ø32 mm	47
内孔切槽 & 车削		CTIR/L	螺钉锁紧	2 - 8	4 - 10	-	ø25 -	ø16 x ø16 mm - ø40 x ø40 mm	46

刀片应用

刀片	应用						
	切槽			切断	车削		
	外圆	内孔	端面		外圆	内孔	端面
DGM / SGM	●		●	●			
DGS / SGS	●		●	●			
DGG	●		●	●			
DGL	●		●	●			
DGE	●						
DTM	●		●	●	●		●
DTE	●		●		●		●
DTX	●	●	●	●	●	●	●
DTR / STR	●		●		●		●
DTIU	● 清根	● 清根					
DTI		●				●	
DGIM / DGIS		●					
DTF			●				●
DTA					● 铝轮毂加工	● 铝轮毂加工	
SGN	●						
STH					●	●	●

刀具长度补偿

在车削过程中，刀片可能被轴向切削力偏移，导致工件直径小于所需尺寸。因此，较小的刀具补偿是必需的。精确的变化量可以通过一个测试工件来测量。参考下面的图表直径补偿值。

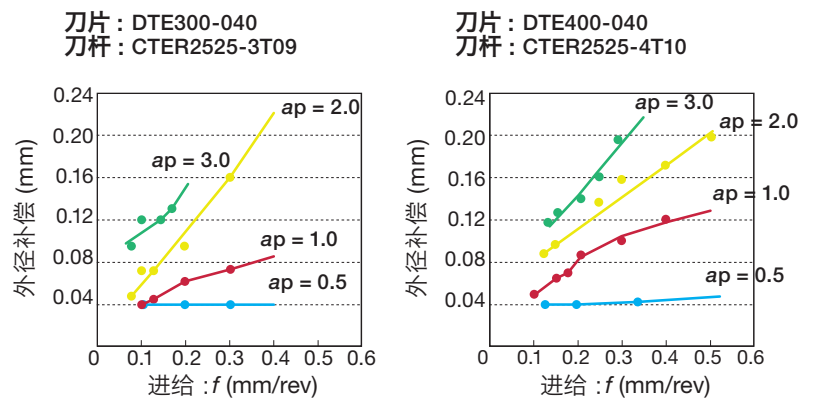
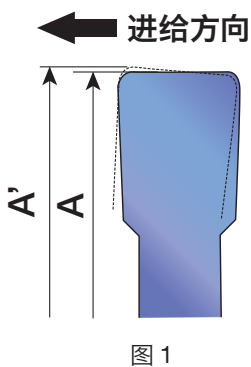


图 2 补偿值

断屑槽指南

外圆切槽，内孔切槽和切断

<p>DGM 类型 (2 刀尖) SGM 类型 (1 刀尖)</p>  <p>P.22, 23</p>	<p>切槽和切断的首选</p> <p>顺畅的排屑 优化设计的高强度切削刃 可选刀片方向 CW = 2 - 8 mm</p>	<p>■ 标准进给</p>  <table border="1"> <caption>标准进给数据 (DGM/SGM)</caption> <thead> <tr> <th>槽宽: CW (mm)</th> <th>进给: f (mm/rev)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>2</td><td>0.18</td></tr> <tr><td>3</td><td>0.25</td></tr> <tr><td>4</td><td>0.30</td></tr> <tr><td>5</td><td>0.35</td></tr> <tr><td>6</td><td>0.40</td></tr> <tr><td>8</td><td>0.45</td></tr> </tbody> </table>	槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)	2	0.18	3	0.25	4	0.30	5	0.35	6	0.40	8	0.45					
槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)																				
2	0.18																				
3	0.25																				
4	0.30																				
5	0.35																				
6	0.40																				
8	0.45																				
<p>DGS 类型 (2 刀尖) SGS 类型 (1 刀尖)</p>  <p>P.24, 25</p>	<p>低切削力和超强的锋利性</p> <p>设计独特的刃口和断屑槽 可选刀片方向 CW = 1.2 - 8 mm</p>	<p>■ 标准进给</p>  <table border="1"> <caption>标准进给数据 (DGS/SGS)</caption> <thead> <tr> <th>槽宽: CW (mm)</th> <th>进给: f (mm/rev)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1.2</td><td>0.05</td></tr> <tr><td>1.4</td><td>0.08</td></tr> <tr><td>2</td><td>0.12</td></tr> <tr><td>3</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>4</td><td>0.18</td></tr> <tr><td>5</td><td>0.22</td></tr> <tr><td>6</td><td>0.25</td></tr> <tr><td>8</td><td>0.30</td></tr> </tbody> </table>	槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)	1.2	0.05	1.4	0.08	2	0.12	3	0.15	4	0.18	5	0.22	6	0.25	8	0.30	
槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)																				
1.2	0.05																				
1.4	0.08																				
2	0.12																				
3	0.15																				
4	0.18																				
5	0.22																				
6	0.25																				
8	0.30																				
<p>DGL 型 (2 个刀尖)</p>  <p>P.26</p>	<p>软钢首选</p> <p>断屑槽顺畅的排屑 低进给条件下获得 适用于经常给切屑控制带来困难的低碳钢 CW = 2 - 6 mm</p>	<p>■ 标准进给</p>  <table border="1"> <caption>标准进给数据 (DGL)</caption> <thead> <tr> <th>槽宽: CW (mm)</th> <th>进给: f (mm/rev)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>2</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>3</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>4</td><td>0.20</td></tr> <tr><td>5</td><td>0.20</td></tr> <tr><td>6</td><td>0.30</td></tr> </tbody> </table>	槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)	2	0.15	3	0.15	4	0.20	5	0.20	6	0.30							
槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)																				
2	0.15																				
3	0.15																				
4	0.20																				
5	0.20																				
6	0.30																				
<p>DGG 类型 (2 刀尖)</p>  <p>P.26</p>	<p>用于非铁金属和钛合金</p> <p>低切削抗力断屑槽 锋利的切削刃可以有效抑制振动, 实现良好的表面质量 CW = 2 - 6 mm</p>	<p>■ 标准进给</p>  <table border="1"> <caption>标准进给数据 (DGG)</caption> <thead> <tr> <th>槽宽: CW (mm)</th> <th>进给: f (mm/rev)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>2</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>3</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>4</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>5</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>6</td><td>0.15</td></tr> </tbody> </table>	槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)	2	0.15	3	0.15	4	0.15	5	0.15	6	0.15							
槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)																				
2	0.15																				
3	0.15																				
4	0.15																				
5	0.15																				
6	0.15																				
<p>DGE 类型 (2 刀尖)</p>  <p>P.27</p>	<p>适用于高精度浅槽</p> <p>在窄槽加工过程中提供有效的切屑排出 CW = 1 - 2.15 mm</p>	<p>■ 标准进给</p>  <table border="1"> <caption>标准进给数据 (DGE)</caption> <thead> <tr> <th>槽宽: CW (mm)</th> <th>进给: f (mm/rev)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>1.3</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>1.6</td><td>0.18</td></tr> <tr><td>1.85</td><td>0.20</td></tr> <tr><td>2.15</td><td>0.20</td></tr> </tbody> </table>	槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)	1	0.15	1.3	0.15	1.6	0.18	1.85	0.20	2.15	0.20							
槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)																				
1	0.15																				
1.3	0.15																				
1.6	0.18																				
1.85	0.20																				
2.15	0.20																				

外圆、内孔 & 端面切槽，车削

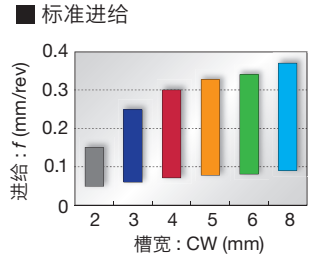
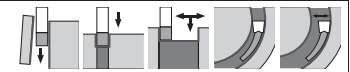
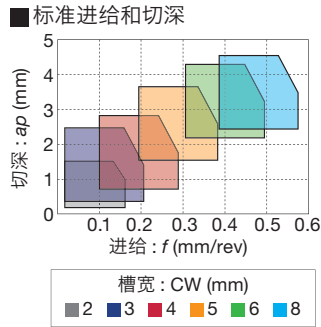
DTM 型 (2 刀尖)



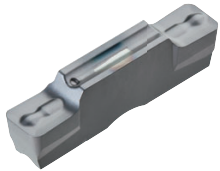
P.27

切槽和横向车削的首选

适用于低速至中速切削
在加工钢，合金钢，不锈钢和耐
热合金优秀的切屑控制
CW = 2 - 8 mm



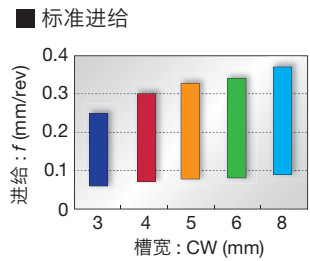
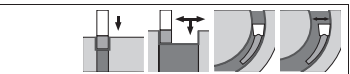
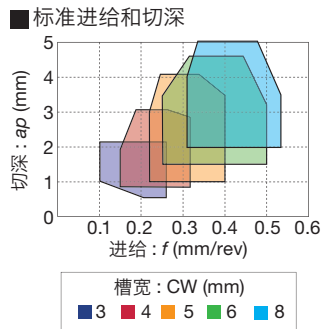
DTE 型 (2 刀尖)



P.28, 29

通用目的

独特的断屑槽可以形成更短
的切屑
M 级刀片和研磨级刀片可选
CW=2.65-8



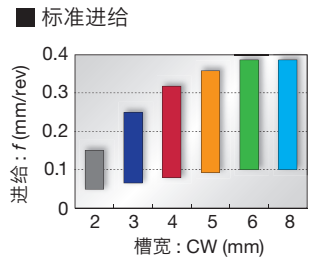
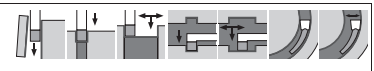
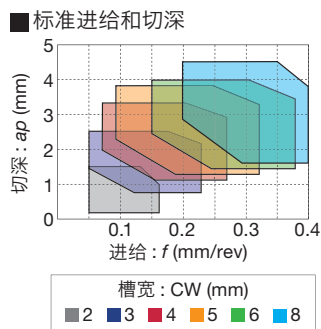
DTX 型 (2 刀尖)



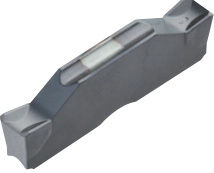
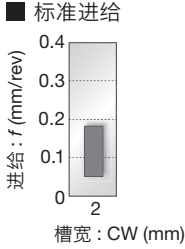
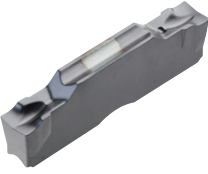
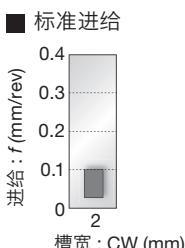
P.29

多功能型刀片

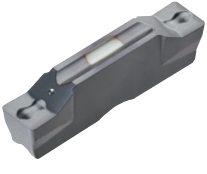
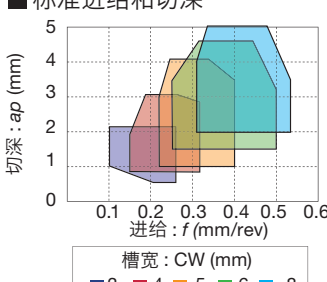
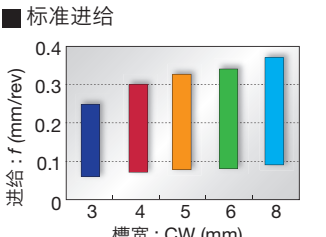
锋利性和刃线强度的完美
结合
多功能槽型可实现外圆、内
孔、端面切槽以及横向车削
加工
CW = 2 - 8 mm




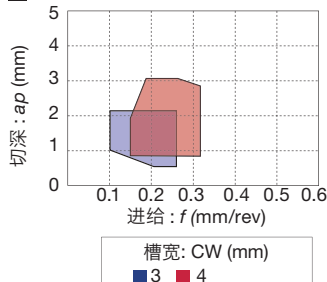
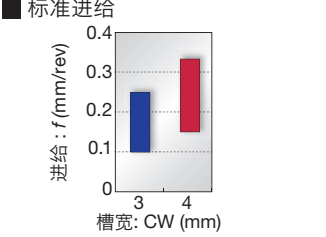
小直径内孔切槽

<p>DGIM 类型 (2 刀尖)</p>  <p>P.33</p>	<p>内孔切槽</p> <p>实现流畅的切屑控制 优化的倒棱宽度实现良好的切削刃抗崩损性 用于加工钢和不锈钢的通用刀片 CW = 2 mm</p>	<p>标准进给</p> 
<p>DGIS 类型 (2 刀尖)</p>  <p>P.33</p>	<p>内孔切槽</p> <p>低切削抗力 刀片具有独特的倒棱形状和锋利的切削刃 适合加工不锈钢和软钢 CW = 2 mm</p>	<p>标准进给</p> 



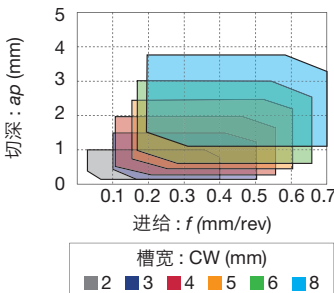
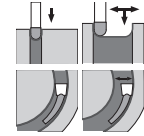
内孔切槽 & 车削

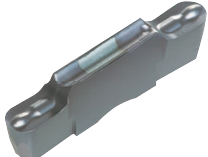
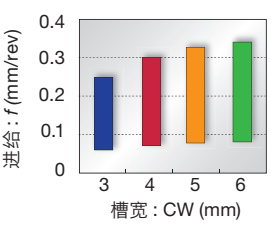
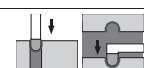
<p>DTI 类型 (2 刀尖)</p>  <p>P.32</p>	<p>用于通用加工 内孔切槽</p> <p>内孔切槽刀片，结合优化的断屑槽，有效避免干涉 研磨级和模压级可选 CW = 3 - 8 mm</p>	<p>标准进给和切深</p>  <p>标准进给</p> 
---	---	---

端面切槽 & 车削


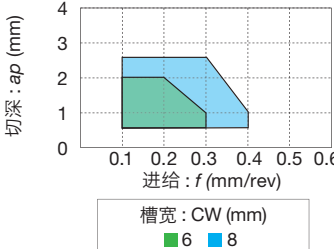

<p>DTF 类型 (2 刀尖)</p>  <p>P.34</p>	<p>适用于端面槽加工</p> <p>经过断屑槽优化处理的端面切槽刀片，有效避免干涉 模压级刀片可选 CW = 3 - 4 mm</p>	<p>标准进给和切深</p>  <p>标准进给</p> 
---	---	---

仿形和退刀槽

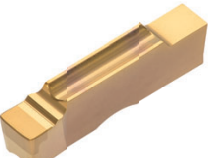
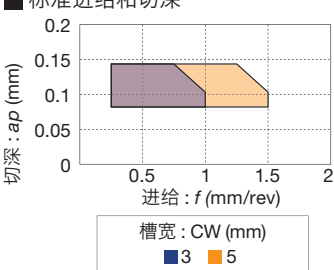

<p>DTR 类型 (2 刀尖) STR 型 (单刀尖)</p> <p>模压级 DTR, STR</p>  <p>研磨级 DTR</p>  <p>P.30, 31</p>	<p>全圆弧类型</p> <p>在仿形车削加工中提供良好的切屑控制 提供模压级和研磨级刀片</p> <p>CW = 2 - 8 mm</p>	<p>■ 标准进给和切深</p>  <p>切深: ap (mm)</p> <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> <p>■ 2 ■ 3 ■ 4 ■ 5 ■ 6 ■ 8</p> 
---	---	--

<p>DTIU 型 (2 刀尖)</p>  <p>P.31</p>	<p>全半径型, 适用于退刀槽加工</p> <p>避免刀具与工件的碰撞, 在退刀槽加工中 实现良好的切屑控制</p> <p>研磨级刀片可选, 适用于精密加工</p> <p>CW = 3 - 6 mm</p>	<p>■ 标准进给和切深</p>  <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> 
--	--	--

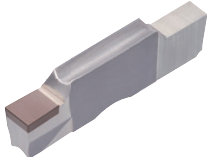
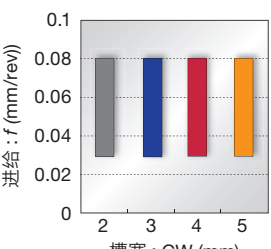

铝制轮毂加工

<p>DTA 型 (2 刀尖)</p>  <p>P.34</p>	<p>全半径型 用于有色金属加工</p> <p>提供良好的切屑控制</p> <p>适用有色金属的仿形加工, 如铝制轮毂</p> <p>带有锋利切削刃的研磨级刀片可供选择</p> <p>CW = 6 - 8 mm</p>	<p>■ 标准进给和切深</p>  <p>切深: ap (mm)</p> <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> <p>■ 6 ■ 8</p> 
---	---	--

适用于淬火钢外圆和端面的大进给车削加工

<p>STH 型 (1 刀尖)</p>  <p>P.35</p>	<p>淬火钢零件的外圆车削和端面车削</p> <p>适用于小切深的高效加工, 可实现较大进给</p> <p>CW = 3, 5 mm</p>	<p>■ 标准进给和切深</p>  <p>切深: ap (mm)</p> <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> <p>■ 3 ■ 5</p> 
---	---	--

淬火钢的外圆切槽

<p>SGN 型 (1 刀尖)</p>  <p>P.35</p>	<p>用于淬火钢切削</p> <p>最佳的切削刃形状</p> <p>高硬度钢的切槽</p> <p>精加工时槽宽可保证较高的精度公差</p> <p>CW = 2 - 5 mm</p> <p>(CW = ±0.025 mm)</p>	<p>■ 标准进给</p>  <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> 
---	---	---



切槽、切断和车削

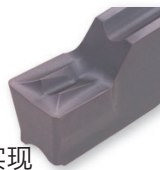
DTE

其宽切削刃的设计，可以实现良好的切屑控制
大进给速度



DTM

首选
断屑槽
各种各样的应用。
优化的断屑槽可以实现
良好的切屑控制



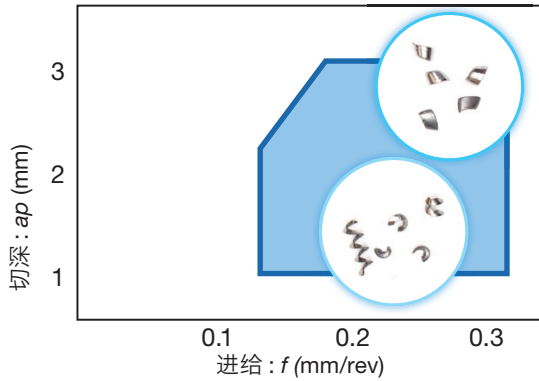
DTX

在切槽加工中提供良好的
切削性能。
其狭窄的切削刃宽度在低
进给量下可以实现良好的
切屑控制

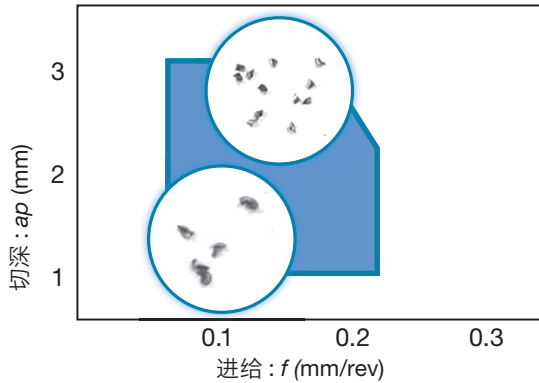


碳钢
(S45C / C45)

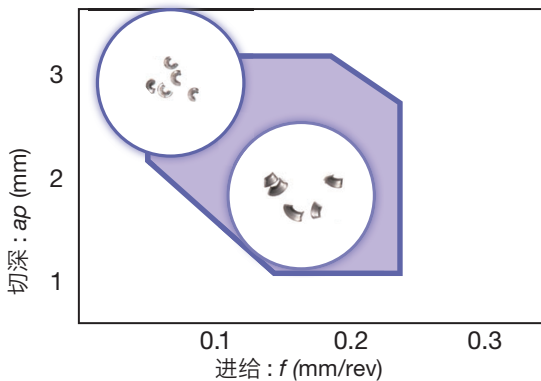
DTE4-040



DTM4-040

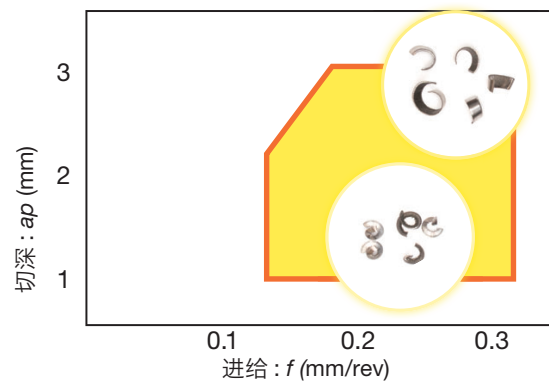


DTX4-040

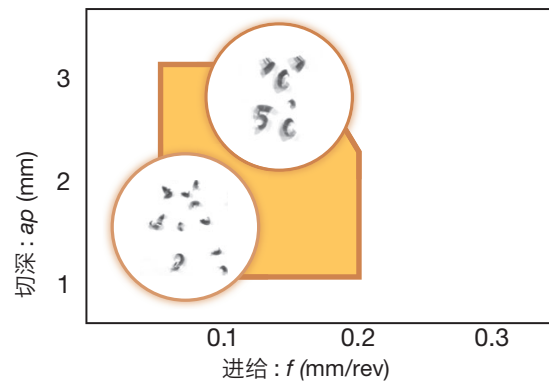


不锈钢
(SUS304 / X5CrNi18-9)

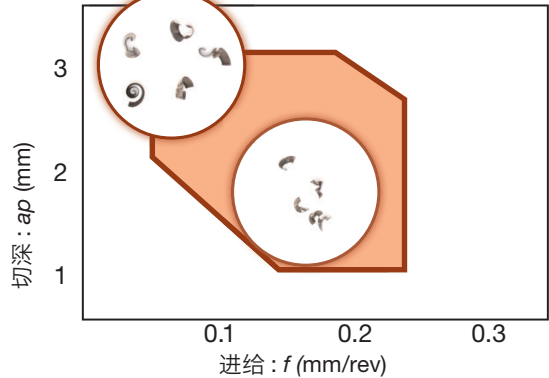
DTE4-040



DTM4-040



DTX4-040





切槽和切断

碳钢
(S45C / C45)



DGM4-030



DGS4-030



DTE4-040



DTX4-040



DTE400-040



DTM4-040



切槽和切断

不锈钢
(SUS304 / X5CrNi18-9)



DGM4-030



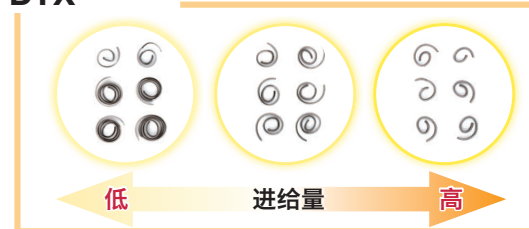
DGS4-030



DTE4-040



DTX



DTE400-040



DTM4-040



低进给条件下优良的排屑控制

P 轴承钢
(B1/52100/SUJ2)

加工轴承钢首选断屑槽。
低进给条件下优秀的切屑控制。



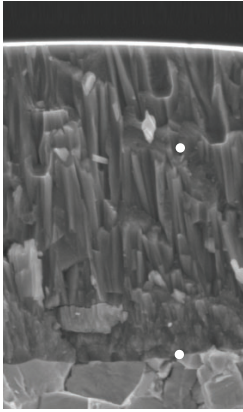
材料 : SUJ2
刀杆 : CTER2525-3T09
刀片 : DGL3-025
切削速度 : $V_c = 50, 100$ m/min
切槽宽度 : 3 mm

DGL

$V_c = 100$				
$V_c = 50$				
	$f = 0.03$	$f = 0.05$	$f = 0.07$	$f = 0.1$

最新推出的标准材质

AH8005



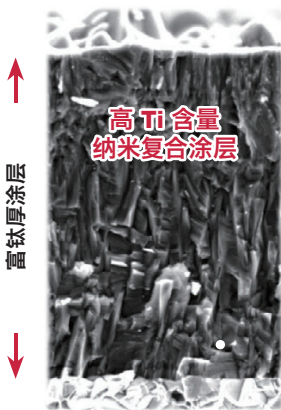
高铝纳米多层(AITiN)涂层PVD材质

- 涂层硬度提高20%
- 复合涂层的结构能够阻止裂纹的扩散, 减少刀片崩损的发生
- 提高涂层和硬质合金基体之间的附着强度

新开发的基体

- 出色的耐磨性
- 提供长刀具寿命和稳定的加工

AH6235



具有良好韧性的PVD材质

富钛涂层

- 厚的富钛PVD涂层, 增强抗热冲击性。
- 减少月牙洼磨损。

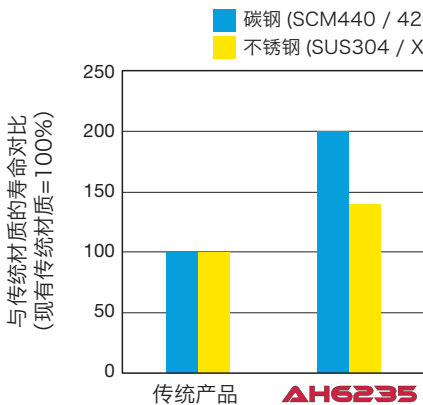
高钛含量纳米结构复合涂层

外层是由泰珂洛最新的涂层技术开发的高钛含量的纳米结构复合涂层。它的高硬度和纳米结构使该材质具有良好的耐磨性和抗崩损性的平衡, 提高了刀具的寿命和可预测性。

专用硬质合金基体

AH6235 融入了坚韧的基体, 在断续加工中提供良好的工艺安全性。这种坚韧的基体使该材质在断续加工中提供了更高的可靠性。

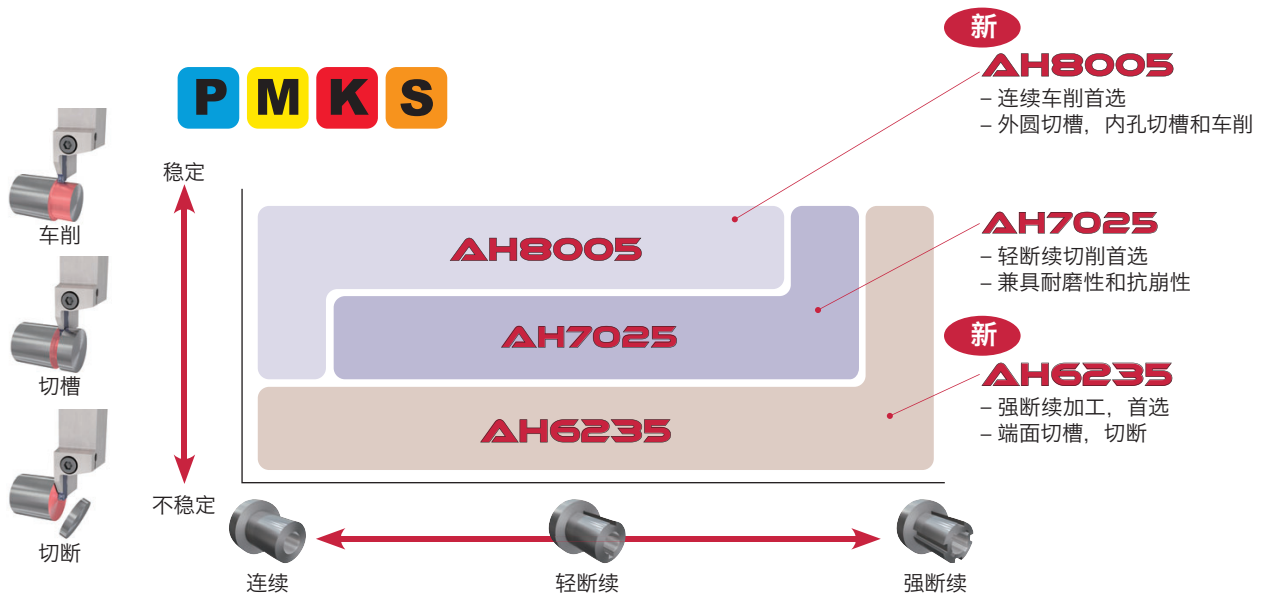
断续切削寿命测试



刀杆 : CAER-3T20-CHP, CHSR2525-CHP
 刀片 : DGM3-020
 切削速度 : $V_c = 160$ m/min (SCM440 / 42CrMo4)
 : $V_c = 120$ m/min (SUS304 / X5CrNi18-9)
 进给量 : $f = 0.1$ mm/rev (SCM440 / 42CrMo4)
 : $f = 0.04$ mm/rev (SUS304 / X5CrNi18-9)
 冷却方式 : 干式

AH6235 实现更好的抗崩性能

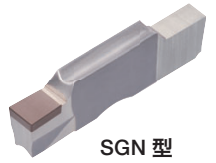
材质选择指南



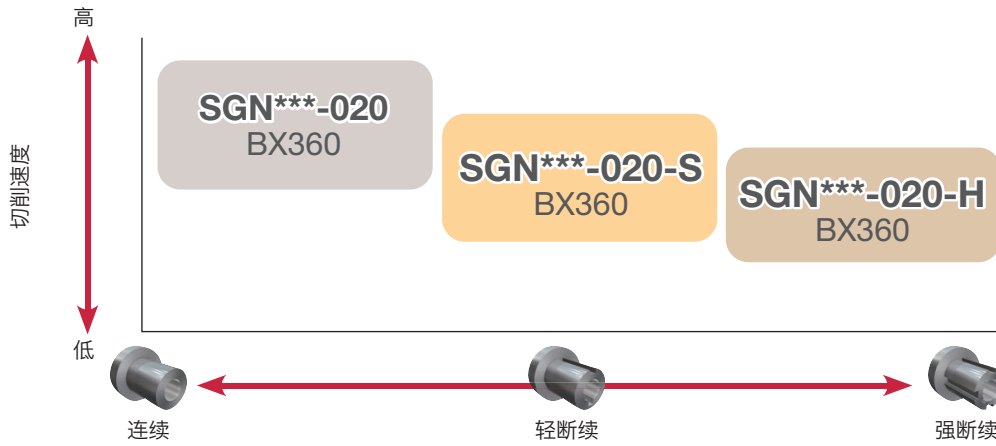
材质

- 新 AH8005** P M K S
- 连续加工的首选，适用于外圆切槽，内孔切槽及横向车削
- 新 AH7025** P M K S
- 在轻断续或者连续加工和断续加工同时存在时，作为首选
 - 具有高Al含量的新型PVD涂层材质实现了出色的粘附强度
 - 提高了耐磨性和抗崩刃性
- 新 AH6235** P M K
- 强断续切削，切断以及端面切槽的首选
- AH725** P M S
- 通用PVD材质，具有良好的抗崩损性
- T515** K
- 铸铁加工首选材质
 - 出色的耐磨性高速加工
- T9225** P
- 适用于钢件的高速加工
 - 新型CVD涂层和基体实现了耐磨性和抗崩刃性的绝佳平衡
- NS9530** P
- 先进的金属陶瓷适用于钢件精切削
 - 具有良好耐磨性和抗崩损性的创新材质
- GH130** P M K
- 推荐用于断续加工
 - TiCNO PVD涂层高耐磨性
 - 高硬度耐磨损
- AH905** S
- 特别适用于加工耐热合金
 - 独有的涂层改善了粘附强度和耐磨性
- KS05F** N S
- 推荐应用于非铁金属材料 and 钛合金
- TH10** N
- 推荐用于有色金属材料
- BXA10** H
- 通用涂层CBN材质，适用于淬火钢车削加工
- BX360** H
- 设计用于淬火钢的切槽加工

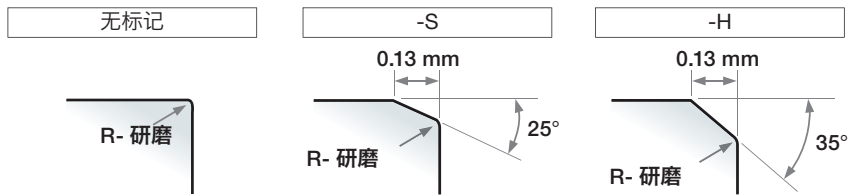
适用于淬火钢切槽加工的 CBN 刀片



■ 根据切削条件，提供三种不同的刃口处理形式

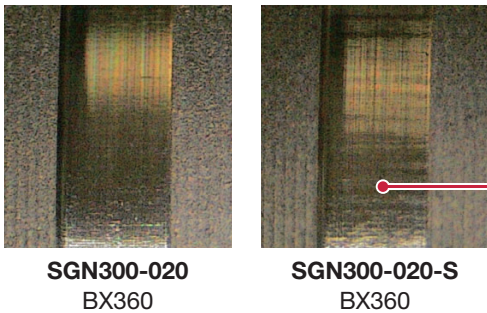


■ 刃口处理



■ 切削性能

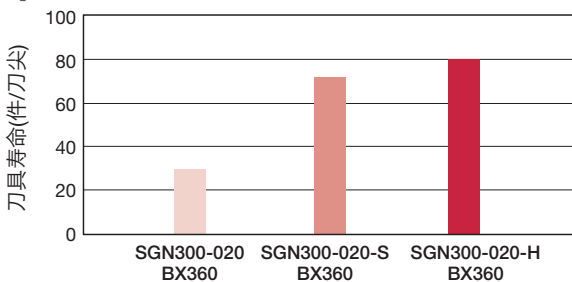
连续切槽



H 刀杆 : CTEL2525-3T
 工件材料 : SCM420 (58HRC)
 切削速度 : $V_c = 150$ m/min
 进给量 : $f = 0.05$ mm/rev
 冷却方式 : 冷却液

无倒棱刀片，适用于连续切槽

强断续切槽



H 刀杆 : CTEL2525-3T
 工件材料 : SCM435 (58HRC)
 切削速度 : $V_c = 100$ m/min
 进给量 : $f = 0.05$ mm/rev
 冷却方式 : 干式

H 刃口处理，适用于强断续加工

适用于淬火钢大进给车削的 CBN 刀片



■ 创新型车削刀片设计

优化的切削刃形状，适用于大进给车削

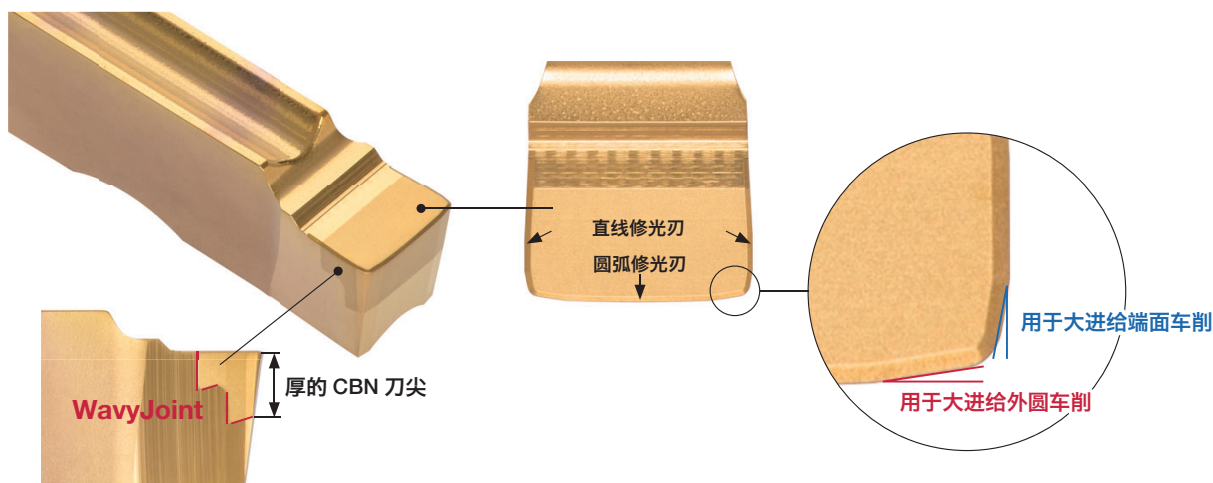
– 具有槽刀片形状的车削刀片，相比传统形式的 ISO 修光刃刀片，这一创新型的设计具有更长的修光刃，可以在大进给加工中实现更好的表面质量。

– 在大进给速度下，前刃和侧刃形成较小的主偏角，产生薄切屑效应。

备注：当被用于切槽加工时，由于弧形修光刃的设计，刀片不能形成方形的槽底。

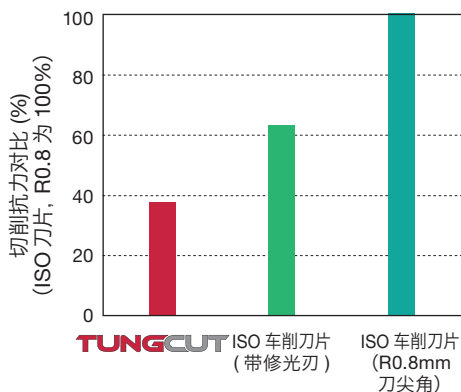
WavyJoint 焊接技术增加焊接强度

– WavyJoint 技术增强了 CBN 刀尖和硬质合金刀片的结合强度。在大进给加工过程中，厚的 CBN 刀尖可以更有效的分散切削刃上的热量，从而防止 CBN 刀尖的脱焊。



■ 低切削力

为大进给量加工而设计，切削刃会产生薄的切屑，比传统 ISO 刀片产生更低的切削力。



H

刀片 : STH500-SR BXA10
: 2QP-CNGA120408WL BXA10
: 2QP-CNGA120408 BXA10
刀杆 : CTEL2525-5T12
: ACLNL2525M12-A
工件材料 : SCM415 (60HRC)
切削速度 : $V_c = 150$ m/min
进给量 : $f = 0.9$ mm/rev
切深 : $a_p = 0.1$ mm
应用 : 外圆连续车削
冷却方式 : 冷却液

■ 高效率加工 (外圆车削)

在进行外圆的大进给车削时，前端的圆弧修光刃可以实现出色的表面质量。

	进给 : f (mm/rev)					
	0.1	0.3	0.6	0.9	1.2	1.5
TUNG CUT	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ISO 车削刀片 (带修光刃)	✓	✓	✗	✗	✗	✗
ISO 车削刀片 (R0.8mm 刀尖角)	✓	✗	✗	✗	✗	✗

✓ Rz < 3.2 μ m
✗ Rz \geq 3.2 μ m

H 刀片 : STH500-SR BXA10
 : 2QP-CNGA120408WL BXA10
 : 2QP-CNGA120408 BXA10
 刀杆 : CTEL2525-5T12
 : ACLNL2525M12-A
 工件材料 : SCM415 (60HRC)
 切削速度 : $V_c = 150$ m/min
 进给量 : $f = 0.1 - 1.5$ mm/rev
 切深 : $a_p = 0.1$ mm
 应用 : 外圆连续车削
 冷却方式 : 冷却液

■ 高效率加工 (端面车削)

在进行端面车削时，侧面的修光刃可以实现出色的表面质量。

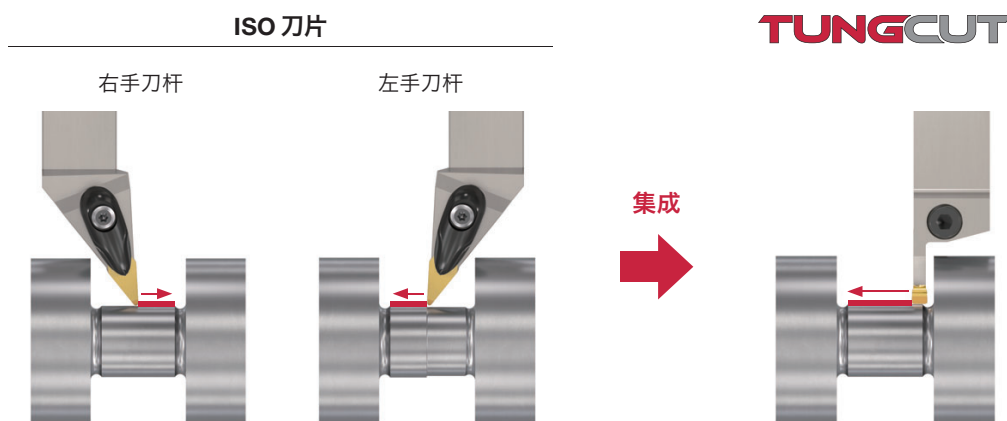
	进给 : f (mm/rev)					
	0.1	0.3	0.6	0.9	1.2	1.5
TUNG CUT	✓	✓	✓	✗	✗	✗
ISO 车削刀片 (带修光刃)	✓	✓	✗	✗	✗	✗
ISO 车削刀片 (R0.8mm 刀尖角)	✓	✗	✗	✗	✗	✗

✓ Rz < 3.2 μ m
✗ Rz \geq 3.2 μ m

H 刀片 : STH500-SR BXA10
 : 2QP-CNGA120408WL BXA10
 : 2QP-CNGA120408 BXA10
 刀杆 : CTEL2525-5T12
 : ACLNL2525M12-A
 工件材料 : SCM415 (60HRC)
 切削速度 : $V_c = 120$ m/min
 进给量 : $f = 0.1 - 1.5$ mm/rev
 切深 : $a_p = 0.1$ mm
 应用 : 端面连续车削
 冷却方式 : 冷却液

■ 加工工序集成

为了避免刀具干涉，使用传统的 ISO 刀片时需要两个方向的刀杆分两次车削来完成。采用 TungCut CBN 刀片，可以使用一把刀具完成加工。



■ 避免刀具干涉

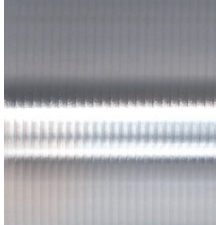
TungCut 刀片垂直于工件中心轴线设置，这最大限度地减少刀具干涉，对于从机床尾座处开始的加工，使其容易加工小直径轴。



■ 使用TungCut加工时的注意事项

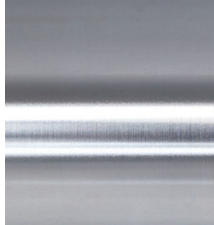
由于修光刃的几何形状由长弧组成，尽管 Ra 值很好，TungCut-CBN 形成的是波状的加工纹理。

TUNG CUT
进给: $f = 1 \text{ mm/rev}$



表面质量
 $Ra = 0.3 \mu\text{m}$

ISO 车削刀片
(R0.8mm 刀尖角)
进给: $f = 0.1 \text{ mm/rev}$



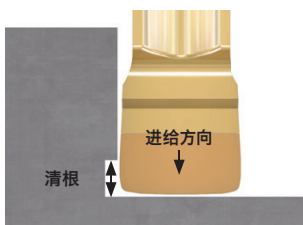
表面质量
 $Ra = 0.4 \mu\text{m}$

H 刀片 : STH500-SR BXA10
: 2QP-CNGA120408 BXA10
刀杆 : CTEL2525-5T12
: ACLNL2525M12-A
工件材料 : SCM415 (60HRC)
切削速度 : $V_c = 150 \text{ m/min}$
进给量 : $f = 0.1, 1 \text{ mm/rev}$
切深 : $a_p = 0.1 \text{ mm}$
应用 : 外圆连续车削
冷却方式 : 冷却液


由于修光刃的几何形状，确保机床编程时，使切削刃的修光段完全通过零件的外圆和端面边缘，否则会在工件上留出剩切部分。当切削朝向壁面或底部时，需要提供适当的清根，如下面所列，在壁面或底部，以消除剩切的部分。

型号	CW±0.025	应用	最小清根要求
STH300-SR	3	外圆	1.5
		端面	0.4
STH500-SR	5	外圆	2.5
		端面	0.7

端面车削



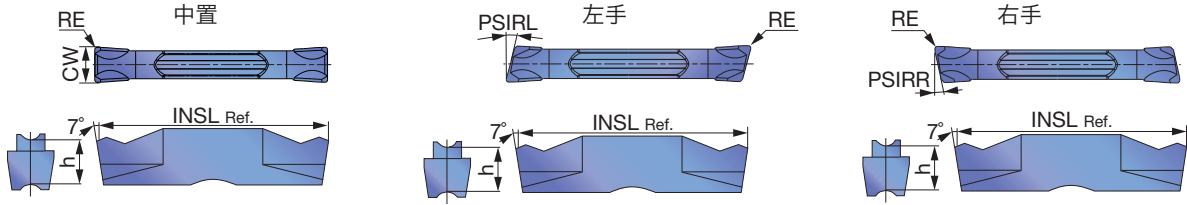
外圆车削



刀片

DGM

外圆切槽和切断



P	钢	★	★	☆	★	☆	★	★												
M	不锈钢		★	☆	★	★	★	★												
K	铸铁		★		★	☆	☆	★	☆				☆							
N	非铁金属												☆							
S	耐热合金		★	☆	★	★							★							
H	硬材料																			

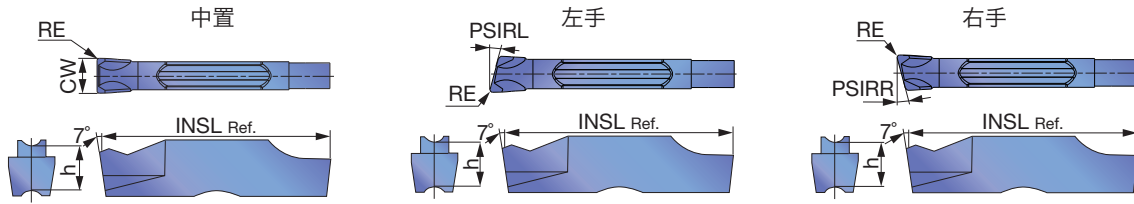
★：首选
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	方向	CW±0.05	RE	涂层						金属陶瓷		未涂层		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	AH7025	AH725	AH8005	AH905	GH130	AH6235	NS9530	KS05F					
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2		●	●			●					20	5	0°	6°
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2		●	●			●					20	5	6°	0°
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2		●	●			●					20	5	0°	8°
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2		●	●			●					20	5	8°	0°
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2		●	●			●					20	5	0°	15°
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2		●	●			●					20	5	15°	0°
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02			●			●					19.35	5	0°	15°
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02			●			●					19.35	5	15°	0°
DGM2.39-020	2	N	2.39	0.2		●		●			●				20	5	0°	0°
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2		●	●			●					20	5	0°	6°
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2		●	●			●					20	5	6°	0°
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02			●			●					19.45	5	0°	6°
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02			●			●					19.45	5	6°	0°
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2		●	●			●					20	5	0°	15°
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2		●	●			●					20	5	15°	0°
DGM3.18-020	3	N	3.18	0.2		●		●			●				20	5	0°	0°
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3		●	●			●					20	5	0°	4°
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3		●	●			●					20	5	4°	0°
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3		●	●			●					20	5	0°	15°
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3		●	●			●					20	5	15°	0°
DGM4.76-040	5	N	4.76	0.4		●		●			●				25	5.5	0°	0°
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3		●	●			●					25	5.5	0°	4°
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGM6.35-040	6	N	6.35	0.4		●		●			●				25	5.5	0°	0°
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●		●			●		30	6.7	0°	0°

●：新产品
●：阵容

SGM

外圆切深槽和切刃



P	钢	★	☆	★	☆	★								
M	不锈钢	★	☆	★	☆	★								
K	铸铁	★		★	☆	★		☆						
N	非铁金属							☆						
S	耐热合金	★	☆	★				★						
H	硬材料													

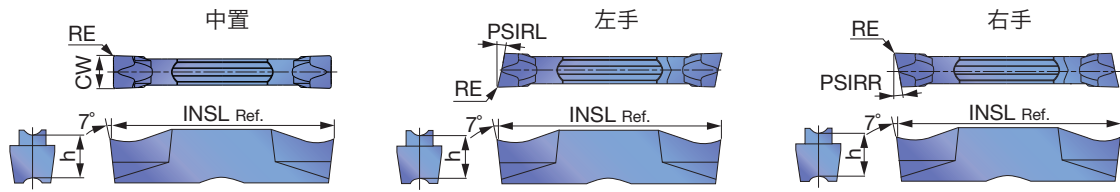
★：首选
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	方向	CW±0.05	RE	涂层					未涂层				INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	KS05F								
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	○	●					20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	●							20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	●							20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	○	●					20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	●							20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	●							20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	●							20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	●							20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	○	●					20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●	●							20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●	●							20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	○	●					25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	○	●					25	5.5	0°	0°
SGM8-040	8	N	8	0.4	●		●		○	●					30	6.7	0°	0°

●：新产品
○：将在 2023 年 2 月发售
●：阵容

DGS

外圆切槽和切断



P	钢	★	★	☆	★	☆	★	★									
M	不锈钢		★	☆	★	★	★										
K	铸铁		★		★	☆	★		☆					☆			
N	非铁金属													☆			
S	耐热合金		★	☆	★									★			
H	硬材料																

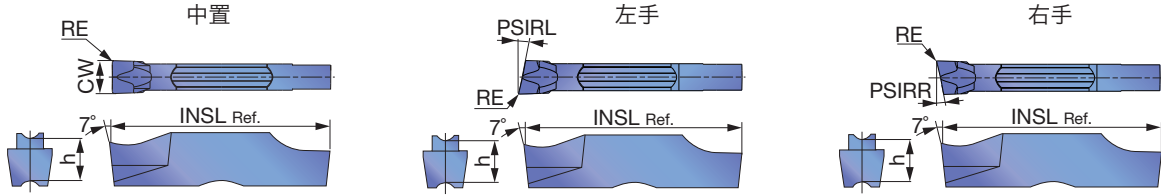
★: 首选
☆: 第二选择

型号	刀座尺寸	方向	CW±0.05	RE	涂层						金属陶瓷		未涂层		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	NS9530	KS05F						
DGS1.2-003	0.9	N	1.2	0.03			●								16	4.7	0°	0°
DGS1.4-005	1	N	1.4	0.05			●								16	4.3	0°	0°
DGS1.4-010	1	N	1.4	0.1			●								16	4.3	0°	0°
DGS1.4-016	1	N	1.4	0.16		●	●		●						16	4.3	0°	0°
DGS2-005	2	N	2	0.05			●								20	5	0°	0°
DGS2-010	2	N	2	0.1			●								20	5	0°	0°
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●		●			20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2		●	●		●						20	5	0°	6°
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2		●	●		●						20	5	6°	0°
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02			●		●						19.5	5	0°	6°
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02			●		●						19.5	5	6°	0°
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2		●	●		●						20	5	0°	15°
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2		●	●		●						20	5	15°	0°
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02			●		●						19.5	5	0°	15°
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02			●		●						19.5	5	15°	0°
DGS2.39-020	2	N	2.39	0.2		●		●	●	●					20	5	0°	0°
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●			20	5	0°	0°
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2		●	●		●						20	5	0°	6°
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2		●	●		●						20	5	6°	0°
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02			●		●						19.45	5	0°	6°
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02			●		●						19.45	5	6°	0°
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2		●	●		●						20	5	0°	15°
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2		●	●		●						20	5	15°	0°
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02			●		●						19.45	5	0°	15°
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02			●		●						19.45	5	15°	0°
DGS3.18-020	3	N	3.18	0.2		●		●	●	●					20	5	0°	0°
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●			20	5	0°	0°
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3		●	●		●						20	5	0°	4°
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3		●	●		●						20	5	4°	0°
DGS4.76-040	5	N	4.76	0.4		●		●	●	●					25	5.5	0°	0°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●			25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●			25	5.5	0°	0°
DGS6.35-040	6	N	6.35	0.4		●		●	●	●					25	5.5	0°	0°
DGS8-040	8	N	8	0.4		●		●	●	●					30	6.7	0°	0°

●: 新产品
●: 阵容

参考页: 刀杆 → P.36 - 66, 标准切削条件 → P.67

外圆切深槽和切断



P	钢	★	☆	★	☆	★								
M	不锈钢	★	☆	★	★	★								
K	铸铁	★		★	☆	★		☆						
N	非铁金属							☆						
S	耐热合金	★	☆	★				★						
H	硬材料													

★：首选
☆：第二选择

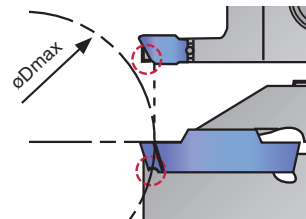
型号	刀座尺寸	方向	CW±0.05	RE	涂层					未涂层				INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	KS05F								
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	○	●					20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	●							20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	●							20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●	●							20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●	●							20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	○	●					20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	●							20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	●							20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02		●	●	●							19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02		●	●	●							19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	●							20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	●							20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02		●	●	●							19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02		●	●	●							19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	○	●					20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	○	●					25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	○	●					25	5.5	0°	0°
SGS8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●	○	●					30	6.7	0°	0°

●：新产品
○：将在 2023 年 2 月发售
●：阵容

注意

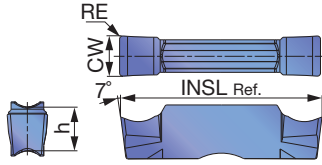
当切槽直径大于 ϕD_{max} ，刀具将和工件发生干涉

型号	ϕD_{max} (mm)	型号	ϕD_{max} (mm)
DGM2-002-15R/L	28	DGS2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29	DGS3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30	SGS3-020-15R/L	103
SGM3-020-15R/L	103	SGS3-002-15R/L	34



DGG

切外圆槽（用于高精度加工）



P	钢	★		★							
M	不锈钢	★									
K	铸铁	★		☆		☆					
N	非铁金属						★				
S	耐热合金	★					☆				
H	硬材料										

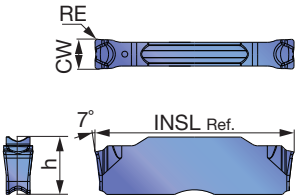
★：首选
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层			金属陶瓷			未涂层			INSL	h
				AH7025			NS9530			KS05F				
DGG200-020	2	2	0.2	●			●			●			20	5
DGG300-020	3	3	0.2	●			●			●			20	5
DGG400-040	4	4	0.4	●			●			●			20	5
DGG500-040	5	5	0.4	●			●			●			25	5.5
DGG600-040	6	6	0.4	●			●			●			25	5.5

●：阵容

DGL

外圆切槽和切断



P	钢	★	★	★							
M	不锈钢	★	★	★							
K	铸铁	★	★	★							
N	非铁金属										
S	耐热合金	★	★								
H	硬材料										

★：首选
☆：第二选择

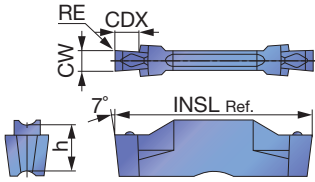
型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层			金属陶瓷			未涂层			INSL	h
				AH7025	AH8005	AH16235								
DGL2-020	2	2	0.2	●	●	○							20	5
DGL3-025	3	3	0.25	●	●	○							20	5
DGL4-030	4	4	0.3	●	●	○							20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●	●	○							25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●	●	○							25	5.5

●：新产品
○：将在 2023 年 2 月发售
●：阵容

参考页：刀杆 → P.36 - 66, 标准切削条件 → P.67

DGE

切外圆槽（用于高精密加工）



P	钢	★	☆	☆		★					
M	不锈钢	★	☆	★							
K	铸铁	★		☆		☆					
N	非铁金属										
S	耐热合金	★	☆								
H	硬材料										

★：首选
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层			金属陶瓷					CDX	INSL	h	
				AH7025	AH725	GH130	NS9530								
DGE100-000	2	1	0		●	●	●						2.5	20	5
DGE130-000	2	1.3	0		●	●	●	●					2.5	20	5
DGE160-010	2	1.6	0.1	●	●	●	●						2.5	20	5
DGE185-010	2	1.85	0.1	●	●	●	●						3.5	20	5
DGE215-015	2	2.15	0.15	●	●	●	●						3.5	20	5

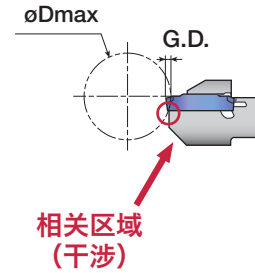
●：阵容

注意

如右图所示， ϕD_{max} 直径受切槽深度所限，G.D 请参照下表。

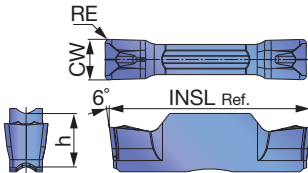
G.D = 切槽深度

型号	最大切槽深度 (mm)	ϕD_{max} (mm)				
		G.D = 1	G.D = 1.5	G.D = 2	G.D = 2.5	G.D = 3
DGE100-000	2	∞	18.6	11.5	-	-
DGE130-000						
DGE160-010						
DGE185-010	3				8.8	7
DGE215-015						



DTM

切端面槽和车外圆



P	钢	★	★	★							
M	不锈钢	★	★	★							
K	铸铁	★	★	★							
N	非铁金属										
S	耐热合金	★	★								
H	硬材料										

★：首选
☆：第二选择

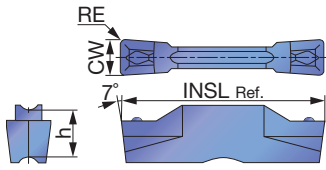
型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层			金属陶瓷					INSL	h	
				AH7025	AH8005	AH6235								
DTM2-020	2	2	0.2	●	●	○							20	5
DTM3-030	3	3	0.3	●	●	○							20	5
DTM4-040	4	4	0.4	●	●	○							20	5
DTM4-080	4	4	0.8	●	●	○							20	5
DTM5-080	5	5	0.8	●	●	○							25	5.5
DTM6-080	6	6	0.8	●	●	○							25	5.5
DTM8-080	8	8	0.8	●	●	○							30	6.7

●：新产品
○：将在 2023 年 2 月发售
●：阵容

参考页：刀杆 → P.36 - 66, 标准切削条件 → P.67

DTE

切端面槽和车外圆（用于高精密切削）



材料	应用	首选 (★)	第二选择 (☆)	其他
P 钢	★	★	☆	☆
M 不锈钢	★	☆	★	☆
K 铸铁	★	☆	☆	☆
N 非铁金属	☆	☆	☆	☆
S 耐热合金	★	☆	☆	☆
H 硬材料	☆	☆	☆	☆

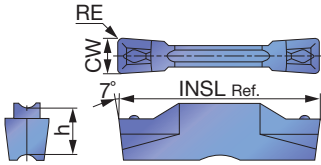
★：首选
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层				金属陶瓷				INSL	h
				T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●				20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●				20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●				20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●				20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●				20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●				20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●				20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●				25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●				25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●				25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●	●				25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●				25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●	●				25	5.5
DTE800-080	8	8	0.8	●	●	●	●	●				30	6.7
DTE800-120	8	8	1.2	●	●	●	●	●				30	6.7

●：阵容

DTE

切端面槽和车外圆



P	钢	★		★	☆	★	☆	★		★					
M	不锈钢			★	☆	★	★	★							
K	铸铁		★	★		★	☆	★							
N	非铁金属														
S	耐热合金			★	☆	★									
H	硬材料														

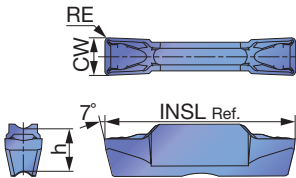
★：首选
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层						金属陶瓷			INSL	h	
				T9225	T515	AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	NS9530				
DTE3-020	3	3	0.2			●		●	○					20	5
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	○	●				20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	○	●				20	5
DTE4-080	4	4	0.8			●		●	○					20	5
DTE5-040	5	5	0.4		●	●		●	○					25	5.5
DTE5-080	5	5	0.8			●		●	○					25	5.5
DTE6-080	6	6	0.8		●	●		●	○					25	5.5

●：新产品
○：将在 2023 年 2 月发售
●：阵容

DTX

外圆、内孔&端面切槽，车削



P	钢	★	★	☆	★	☆	★		★						
M	不锈钢			★	☆	★	★	★							
K	铸铁		★		★	☆	★		☆			☆			
N	非铁金属											☆			
S	耐热合金		★	☆	★							★			
H	硬材料														

★：首选
☆：第二选择

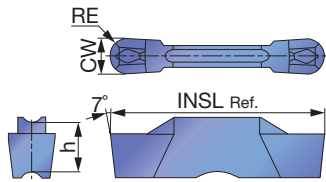
型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层						金属陶瓷		未涂层		INSL	h	
				T9225	AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	NS9530		KS05F				
DTX2-020	2	2	0.2		●		●		●				●		20	5
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●	●	●			●		20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●			●		20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	●	●			●		25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●	●	●			●		25	5.5
DTX8-080	8	8	0.8	●		●		●	●				●		30	6.7

●：新产品
●：阵容

参考页：刀杆 → P.36 - 66, 标准切削条件 → P.67

DTR

仿形切削和车退刀槽（用于高精加工）



P	钢	★	★	☆	☆				★					
M	不锈钢		★	☆	★									
K	铸铁		★		☆				☆					
N	非铁金属													
S	耐热合金		★	☆										
H	硬材料													

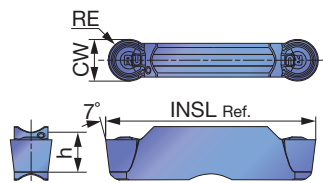
★：首选
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层				金属陶瓷			INSL	h	
				T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DTR300-150	3	3	1.5	●	●	●	●		●			20	5
DTR400-200	4	4	2	●	●	●	●		●			20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	●	●	●		●			25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	●	●	●		●			25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	●	●	●					25	5.5

●：阵容

DTR

仿形和退刀槽



P	钢	★	★	☆	★		☆	★		★				
M	不锈钢		★	☆	★		★	★						
K	铸铁		★		★	☆	☆	★		☆				
N	非铁金属											☆		
S	耐热合金		★	☆	★	★						★		
H	硬材料													

★：首选
☆：第二选择

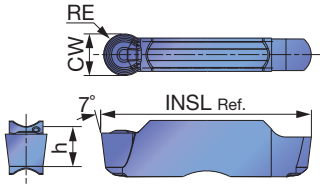
型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层						金属陶瓷		未涂层		INSL	h		
				T9225	AH7025	AH725	AH8005	AH905	GH130	AH6235	NS9530		KS05F				
DTR2-100	2	2	1		●		●				○			●		20	5
DTR3-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●	●	○	●		●		20	5
DTR4-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●	●	○	●		●		20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●	●	○	●		●		25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	●	●	●	●	●	●	○	●		●		25	5.5
DTR8-400	8	8	4	●	●	●	●	●	●	●	○	●		●		30	6.7

○：将在 2023 年 2 月发售
●：阵容

参考页：刀杆 → [P.36 - 66](#), 标准切削条件 → [P.67](#)

STR

仿形和退刀槽



P	钢	★	★										
M	不锈钢	★	★										
K	铸铁	★	★							☆			
N	非铁金属									☆			
S	耐热合金	★	★							★			
H	硬材料												

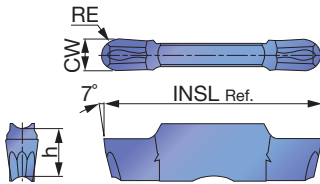
★: 首选
☆: 第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层						未涂层		INSL	h	
				AH7025	AH8005					KS05F				
STR2-100	2	2	1	●	●						●		20	5
STR3-150	3	3	1.5	●	●						●		20	5
STR4-200	4	4	2	●	●						●		20	5
STR5-250	5	5	2.5	●	●						●		25	5.5
STR6-300	6	6	3	●	●						●		25	5.5
STR8-400	8	8	4	●	●						●		30	6.7

●: 阵容

DTIU

仿形切削和车退刀槽（用于高精加工）



P	钢	★	☆	☆									
M	不锈钢	★	☆	★									
K	铸铁	★		☆									
N	非铁金属												
S	耐热合金	★	☆										
H	硬材料												

★: 首选
☆: 第二选择

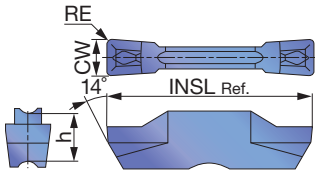
型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层									INSL	h	
				AH7025	AH725	GH130									
DTIU300-150	3	3	1.5	●	●	●								20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	●	●								20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	●								25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	●								25	5.5

●: 阵容

参考页: STR: 刀杆 → P.36 - 66, 标准切削条件 → P.67
DTIU: 刀杆 → P.40, 48, 标准切削条件 → P.67

DTI

切内孔槽和车削 (用于高精度加工)



P	钢	★	★	☆	☆					★									
M	不锈钢		★	☆	★														
K	铸铁		★		☆					☆									
N	非铁金属																		
S	耐热合金		★	☆															
H	硬材料																		

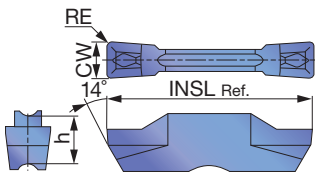
★: 首选
☆: 第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层				金属陶瓷				INSL	h		
				T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530							
DTI300-040	3	3	0.4	●	●	●	●			●				20	5
DTI400-040	4	4	0.4	●	●	●	●			●				20	5
DTI400-080	4	4	0.8	●	●	●	●			●				20	5
DTI500-040	5	5	0.4	●	●	●	●			●				25	5.5
DTI500-080	5	5	0.8	●	●	●	●			●				25	5.5
DTI600-080	6	6	0.8	●	●	●	●							25	5.5
DTI600-120	6	6	1.2	●	●	●	●							25	5.5
DTI800-080	8	8	0.8	●	●	●	●							30	6.7
DTI800-120	8	8	1.2	●	●	●	●							30	6.7

●: 阵容

DTI

内孔切槽&车削



P	钢	★	★	☆	☆					★									
M	不锈钢		★	☆	★														
K	铸铁		★		☆					☆									
N	非铁金属																		
S	耐热合金		★	☆															
H	硬材料																		

★: 首选
☆: 第二选择

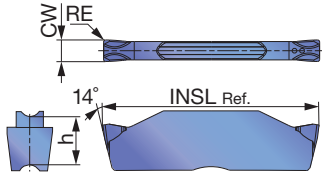
型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层				金属陶瓷				INSL	h		
				T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530							
DTI3-040	3	3	0.4	●	●	●	●			●				20	5
DTI4-040	4	4	0.4	●	●	●	●			●				20	5

●: 阵容

参考页: 刀杆 → P.46, 标准切削条件 → P.67

DGIM

小直径内孔切槽



P	钢	★	★	☆	☆					★							
M	不锈钢		★	☆	★												
K	铸铁		★		☆					☆							
N	非铁金属																
S	耐热合金		★	☆													
H	硬材料																

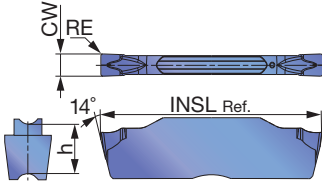
★：首选
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层				金属陶瓷				INSL	h		
				T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530							
DGIM2-020	2	2	0.2	●	●	●	●			●				20	5

●：阵容

DGIS

小直径内孔切槽



P	钢	★	★	☆	☆					★							
M	不锈钢		★	☆	★												
K	铸铁		★		☆					☆							
N	非铁金属																
S	耐热合金		★	☆													
H	硬材料																

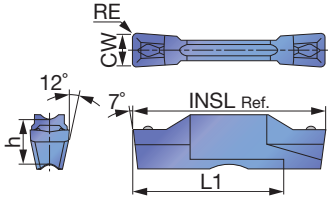
★：首选
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层				金属陶瓷				INSL	h		
				T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530							
DGIS2-020	2	2	0.2	●	●	●	●			●				20	5

●：阵容

DTF

端面切槽&车削



图示为右手型号 (R)。

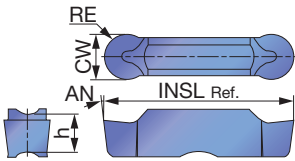
型号	刀座尺寸	方向	CW±0.05	RE	涂层				金属陶瓷				INSL	h	L1
					T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530						
					DTF3-040-R	3	R	3	0.4	★	★	☆			
DTF3-040-L	3	L	3	0.4	★	★	☆	★							
DTF4-040-R	4	R	4	0.4	★	★	☆		☆						
DTF4-040-L	4	L	4	0.4	★	★	☆								

★: 首选
☆: 第二选择

●: 阵容

DTA

铝制轮毂加工 (高精度)



型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	未涂层								INSL	h	AN	
				TH10											
DTA600-300	6	6	3	★									25	5.5	7°
DTA800-400	8	8	4	★									30	6.7	10°

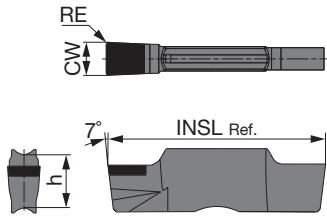
★: 首选
☆: 第二选择

●: 阵容

参考页: DTF: 刀杆 → P.39, 42, 47, 49, 50, 64, 标准切削条件 → P.67
DTA: 刀杆 → P.62, 标准切削条件 → P.67

SGN

外圆切槽



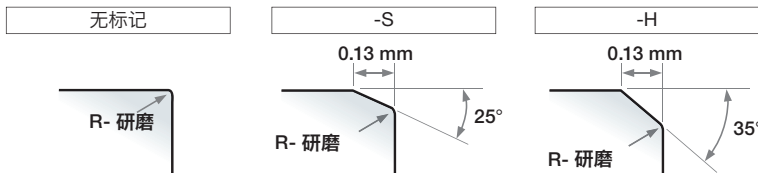
P	钢							
M	不锈钢							
K	铸铁							
N	非铁金属							
S	耐热合金							
H	硬材料	★						

★：首选
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.025	RE	CBN					INSL	h	刃口处理		
				BX360							无标记	S	H
SGN200-020	2	2	0.2	●					20	5	○		
SGN200-020-S	2	2	0.2	●					20	5		○	
SGN200-020-H	2	2	0.2	●					20	5			○
SGN300-020	3	3	0.2	●					20	5	○		
SGN300-020-S	3	3	0.2	●					20	5		○	
SGN300-020-H	3	3	0.2	●					20	5			○
SGN400-020	4	4	0.2	●					20	5	○		
SGN400-020-S	4	4	0.2	●					20	5		○	
SGN400-020-H	4	4	0.2	●					20	5			○
SGN500-020-S	5	5	0.2	●					25	5.5		○	
SGN500-020-H	5	5	0.2	●					25	5.5			○

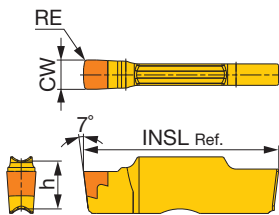
刃口处理

●：阵容



STH

外圆、端面车削



P	钢							
M	不锈钢							
K	铸铁							
N	非铁金属							
S	耐热合金							
H	硬材料	★						

★：首选

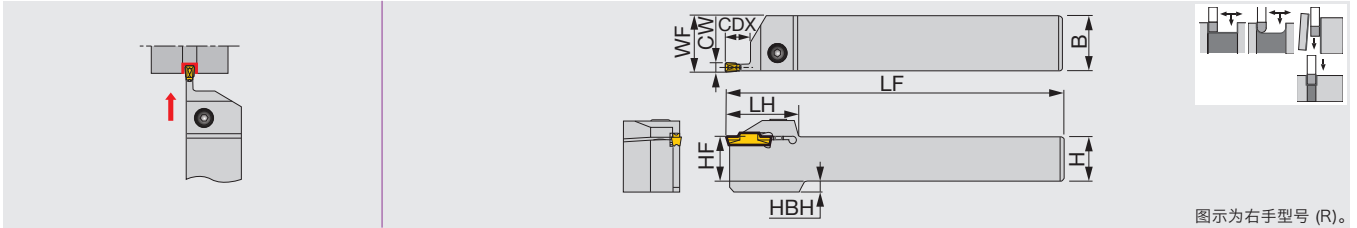
型号	刀座尺寸	CW±0.025	RE	CBN					INSL	h	刃口处理
				BXA10							SR (S01325)
STH300-SR	3	3	0.3	●					20	5	○
STH500-SR	5	5	0.3	●					25	5.5	○

●：阵容

参考页：刀杆 → P.36 - 66, 标准切削条件 → P.67

CTER/L

外圆切槽、切断&车削刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	扭矩*
CTER/L1616-2T08	2	2	8	16	16	110	33	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T08	2	2	8	20	20	125	33	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T08	2	2	8	25	25	150	33	25	25.1	-	5
CTER/L1616-2T12	2	2	12	16	16	110	32	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T12	2	2	12	20	20	125	32	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T12	2	2	12	25	25	150	32	25	25.1	-	5
CTER/L1616-2T17	2	2	17	16	16	110	37	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T17	2	2	17	20	20	125	37	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T17	2	2	17	25	25	150	37	25	25.1	-	5
CTER/L2525-2T20	2	2	20	25	25	150	38.5	25	25.1	-	5
CTER/L1616-3T09	3	3	9	16	16	110	32	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T09	3	3	9	20	20	125	32	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T09	3	3	9	25	25	150	32	25	25.3	-	5
CTER/L1616-3T12	3	3	12	16	16	110	32	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T12	3	3	12	20	20	125	32	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T12	3	3	12	25	25	150	32	25	25.3	-	5
CTER/L1616-3T20	3	3	20	16	16	110	38.5	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T20	3	3	20	20	20	125	38.5	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T20	3	3	20	25	25	150	38.5	25	25.3	-	5
CTER/L2525-3T25	3	3	25	25	25	150	44.5	25	25.3	-	5
CTER/L1616-4T10	4	4	10	16	16	110	32	16	16.5	4	8.5
CTER/L2020-4T10	4	4	10	20	20	125	32	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T10	4	4	10	25	25	150	32	25	25.5	-	8.5
CTER/L2020-4T15	4	4	15	20	20	125	33	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T15	4	4	15	25	25	150	33	25	25.5	-	8.5
CTER/L1616-4T25	4	4	25	16	16	110	45	16	16.5	4	8.5
CTER/L2020-4T25	4	4	25	20	20	125	45	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T25	4	4	25	25	25	150	45	25	25.5	-	8.5
CTER/L3232-4T25	4	4	25	32	32	170	45	32	32.5	-	8.5
CTER/L2020-5T12	5	5	12	20	20	125	37	20	20.6	-	8.5
CTER/L2525-5T12	5	5	12	25	25	150	37	25	25.6	-	8.5
CTER/L2525-5T17	5	5	17	25	25	150	37	25	25.6	-	8.5
CTER/L2525-5T20	5	5	20	25	25	150	37	25	25.6	-	8.5
CTER/L2525-5T32	5	5	32	25	25	150	56	25	25.6	-	8.5
CTER/L3232-5T32	5	5	32	32	32	170	56	32	32.6	-	8.5
CTER/L2020-6T12	6	6	12	20	20	125	37	20	20.6	-	12
CTER/L2525-6T12	6	6	12	25	25	150	37	25	25.6	7	12
CTER/L2525-6T16	6	6	16	25	25	150	39	25	25.6	7	12
CTER/L2525-6T20	6	6	20	25	25	150	41	25	25.6	7	12
CTER/L2525-6T25	6	6	25	25	25	150	47	25	25.6	7	12
CTER/L2525-6T32	6	6	32	25	25	150	56	25	25.6	7	12
CTER/L3232-6T32	6	6	32	32	32	170	56	32	32.6	-	12
CTER/L2525-8T16	8	8	16	25	25	150	47	25	26.1	7	12
CTER/L2525-8T25	8	8	25	25	25	150	47	25	26.1	7	12
CTER/L3232-8T25	8	8	25	32	32	170	47	32	33.1	-	12
CTER/L3232-8T32	8	8	32	32	32	170	56	32	33.1	-	12
CTER/L2525-8T36	8	8	36	25	25	150	60	25	26.1	7	12
CTER/L3232-8T36	8	8	36	32	32	170	60	32	33.1	-	12

当切槽深度大于 (刀片长度 - 1.5 mm), 请使用 1-刃尖刀片。

(1) "WF" 值是根据上表所示槽宽"CW" 计算得出。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

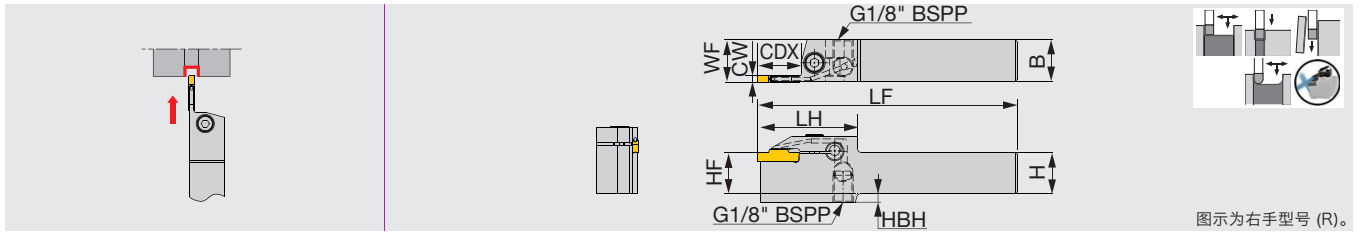
备件



型号	锁紧螺钉	扳手
CTER/L1616-2T08	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T08	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T08	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-2T12	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T12	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T12	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-2T17	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T17	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T17	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L2525-2T20	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-3T09	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T09	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T09	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-3T12	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T12	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T12	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-3T20	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T20	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T20	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L2525-3T25	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-4T10	CM6X1X16-A	P-5
CTER/L2020-4T10	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T10	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-4T15	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T15	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L1616-4T25	CM6X1X16-A	P-5
CTER/L2020-4T25	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T25	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L3232-4T25	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-5T12	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-5T12	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2525-5T17	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2525-5T20	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2525-5T32	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L3232-5T32	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-6T12	CM8X1.25X20-A	P-6
CTER/L2525-6T12	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T16	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T20	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T25	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T32	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-6T32	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T16	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T25	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-8T25	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-8T32	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T36	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-8T36	CM8X1.25X25-A	P-6

参考页：刀片 → [P.22 - 35](#), 标准切削条件 → [P.67](#)

具有高压冷却功能的外圆切槽刀杆和切断刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	扭矩*
CTER/L2020-2T17-CHP	2	2	17	20	20	125	45	20	20.1	4	5.5
CTER/L2525-2T17-CHP	2	2	17	25	25	150	45	25	25.1	-	5.5
CTER/L2020-3T20-CHP	3	3	20	20	20	125	48	20	20.3	4	5.5
CTER/L2525-3T20-CHP	3	3	20	25	25	150	48	25	25.3	-	5.5
CTER/L2525-3T25-CHP	3	3	25	25	25	150	51	25	25.3	-	5.5
CTER/L2525-4T25-CHP	4	4	25	25	25	150	55	25	25.5	-	8
CTER/L2525-5T20-CHP	5	5	20	25	25	150	49	25	25.58	-	8
CTER/L2525-6T20-CHP	6	6	20	25	25	150	52	25	25.58	7	12

当切槽深度大于 (刀片长度 - 1.5 mm), 请使用 1-刀尖刀片。

(1) "WF" 值是根据上表所示槽宽 "CW" 计算得出。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

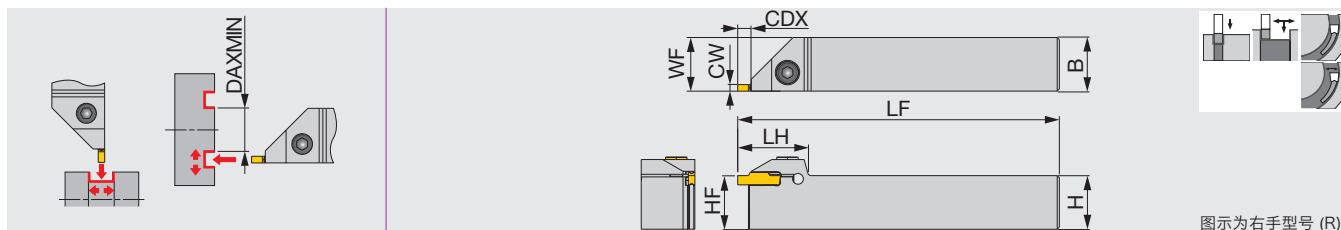


型号	锁紧螺钉	扳手
CTER/L2020-2T17-CHP	CM5x0.8x20-A	P-4
CTER/L2525-2T17-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2020-3T20-CHP	CM5x0.8x20-A	P-4
CTER/L2525-3T20-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2525-3T25-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2525-4T25-CHP	CM6x1x16-A	P-5
CTER/L2525-5T20-CHP	CM6x1x16-A	P-5
CTER/L2525-6T20-CHP	CM8x1.25x20-A	P-6

参考页: 刀片 → [P.22-35](#), 标准切削条件 → [P.67](#)
冷却管部件 → [P.69](#)

CTEFR/L

切外圆槽、切端面槽和车削刀杆



型号	CW	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	扭矩*
CTEFR/L2020-4T04	4	2, 3, 4	4.8	20	20	125	33	20	20.5	8.5
CTEFR/L2525-4T04	4	2, 3, 4	4.8	25	25	150	33	25	25.5	8.5
CTEFR/L2020-6T04	6	5, 6	4.8	20	20	125	37	20	20.6	8.5
CTEFR/L2525-6T04	6	5, 6	4.8	25	25	150	37	25	25.6	8.5

使用DTF刀片, 右手刀片用于右手刀杆。

(1) "WF" 值是根据上表所示槽宽"CW" 计算得出。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

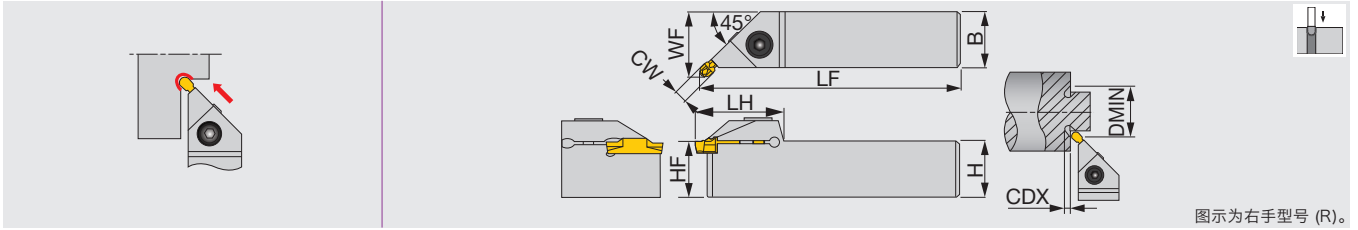
型号	锁紧螺钉	扳手
CTEFR/L2020-4T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-4T04	CM6X1X25-A	P-5
CTEFR/L2020-6T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-6T04	CM6X1X25-A	P-5

刀片	切槽宽度 CW	端面槽加工 最小加工直径 DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	2	295
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / SGN / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTX / DTM / DTR	2	295
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

刀片	切槽宽度 CW	端面槽加工 最小加工直径 DAXMIN
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

CGEUR/L

切退刀槽用 45° 外圆刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	DMIN	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	刀片	扭矩*
CGEUR/L1616-3T02	3	32	3	2.8	16	16	110	30	16	19.3	DTIU...	5
CGEUR/L2020-3T02	3	32	3	2.8	20	20	125	30	20	23.3	DTIU...	5
CGEUR/L2525-3T02	3	32	3	2.8	25	25	150	30	25	28.3	DTIU...	5
CGEUR/L1616-4T02	4	32	4	2.8	16	16	110	31	16	19.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2020-4T02	4	32	4	2.8	20	20	125	31	20	23.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2525-4T02	4	32	4	2.8	25	25	150	31	25	28.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2525-6T03	6	34	5, 6	3.4	25	25	150	35	25	28.9	DTIU...	8.5

(1) "WF" 值是根据上表所示槽宽"CW" 计算得出。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

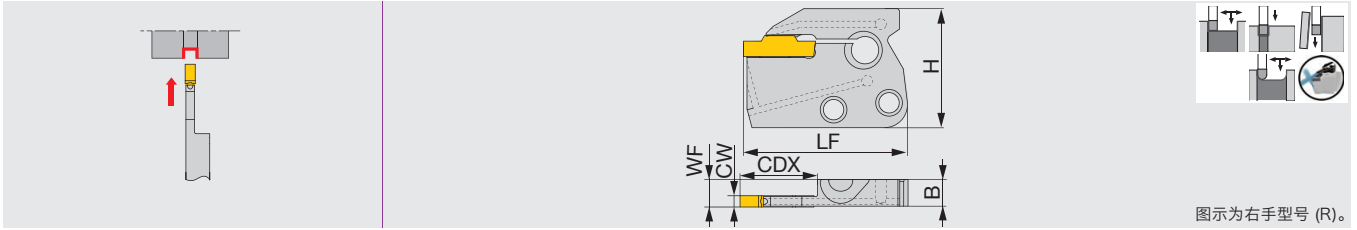
备件



型号	锁紧螺钉	扳手
CGEUR/L****-3T02	CM5X0.8X16-A	P-4
CGEUR/L1616-4T02	CM6X1X16-A	P-5
CGEUR/L2020-4T02	CM6X1X20-A	P-5
CGEUR/L2525-4T02/6T03	CM6X1X25-A	P-5

CAER/L-CHP

具有高压冷却功能的外圆切槽和切断刀夹

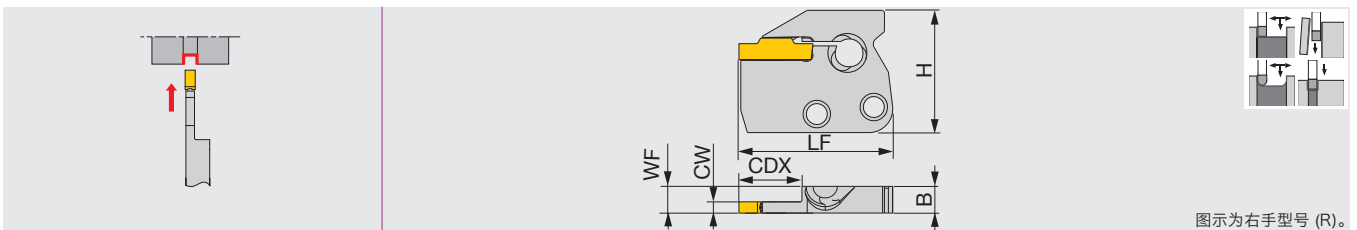


型号	CW	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	WF ⁽¹⁾
CAER/L-2T16-CHP	2	2	16	33	7.2	41.5	7.3
CAER/L-2T20-CHP	2	2	20	33	7.2	45.5	7.3
CAER/L-3T16-CHP	3	3	16	33	7.2	41.5	7.4
CAER/L-3T20-CHP	3	3	20	33	7.2	45.5	7.5
CAER/L-4T16-CHP	4	4	16	33	7.2	41.5	7.7
CAER/L-4T20-CHP	4	4	20	33	7.2	45.5	7.7
CAER/L-5T20-CHP	5	5	20	33	7.2	46.3	7.8
CAER/L-6T20-CHP	6	6	20	33	7.2	46.3	7.8
CAER/L-8T25-CHP	8	8	25	33	7.2	51.1	8.3

当切槽深度大于 (刀片长度 - 1.5 mm), 请使用 1-刀尖刀片。
 (1) WF是用上表中切槽宽度 (CW) 计算出的数值。

CAER/L-MD

外圆和切断刀夹

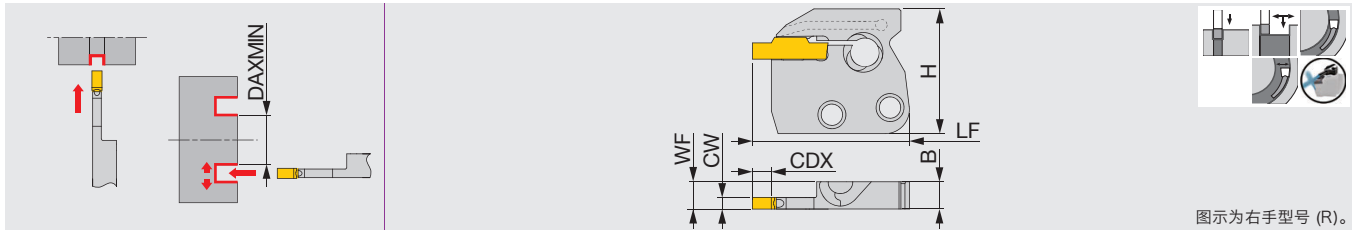


型号	CW	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	WF ⁽¹⁾
CAER/L-2T16-MD	2	2	16	33	7.2	41.5	7.3
CAER/L-3T16-MD	3	3	16	33	7.2	41.5	7.4
CAER/L-4T16-MD	4	4	16	33	7.2	41.5	7.7
CAER/L-5T20-MD	5	5	20	33	7.2	46.3	7.8
CAER/L-6T20-MD	6	6	20	33	7.2	46.3	7.8
CAER/L-8T25-MD	8	8	25	33	7.2	51.1	8.3

(1) WF 是用上表中切槽宽度 (CW) 计算出的数值。

CAEFR/L-CHP

具有高压冷却功能的外圆切槽和端面切槽刀夹



图示为右手型号 (R)。

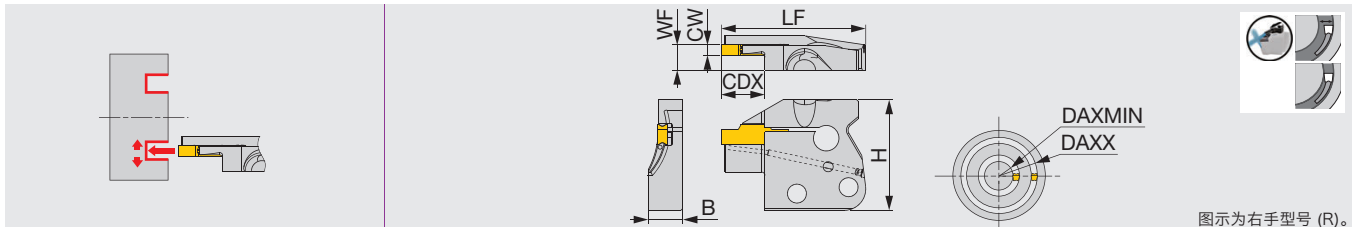
型号	CW	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	WF ⁽¹⁾
CAEFR/L-4T04-CHP	4	2, 3, 4	4.8	33	7.2	41.5	7.7
CAEFR/L-6T04-CHP	6	5, 6	4.8	33	7.2	46.3	7.8

使用DTF刀片，右手刀片用于右手刀杆。

(1) "WF" 值是根据上表所示槽宽"CW"计算得出。

CAFR/L-CHP

端面切槽和车削刀夹



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	DAXMIN	DAXX	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	WF ⁽¹⁾
CAFR/L-3T12-040055-CHP	3	40	55	3	12	33	10.2	43	7.5
CAFR/L-3T12-055075-CHP	3	55	75	3	12	33	10.2	43	7.5
CAFR/L-3T12-075100-CHP	3	75	100	3	12	33	10.2	43	7.5
CAFR/L-3T12-100140-CHP	3	100	140	3	12	33	10.2	43	7.5
CAFR/L-3T12-140200-CHP	3	140	200	3	12	33	10.2	43	7.5
CAFR/L-4T16-050070-CHP	4	50	70	4	16	33	10.2	43	8
CAFR/L-4T16-070100-CHP	4	70	100	4	16	33	10.2	43	8
CAFR/L-4T16-100150-CHP	4	100	150	4	16	33	10.2	43	8
CAFR/L-4T16-150250-CHP	4	150	250	4	16	33	10.2	43	8
CAFR/L-5T20-055080-CHP	5	55	80	5	20	33	10.2	47	8.5
CAFR/L-5T20-080120-CHP	5	80	120	5	20	33	10.2	47	8.5
CAFR/L-5T20-120180-CHP	5	120	180	5	20	33	10.2	47	8.5
CAFR/L-5T20-180300-CHP	5	180	300	5	20	33	10.2	47	8.5
CAFR/L-5T20-300000-CHP	5	300	∞	5	20	33	10.2	47	8.5
CAFR/L-6T25-060090-CHP	6	60	90	6	25	33	10.2	52	9
CAFR/L-6T25-090150-CHP	6	90	150	6	25	33	10.2	52	9
CAFR/L-6T25-150250-CHP	6	150	250	6	25	33	10.2	52	9
CAFR/L-6T25-250400-CHP	6	250	400	6	25	33	10.2	52	9

当切槽深度大于(刀片长度 - 1.5 mm)，请使用 1-刀尖刀片。

使用DTF刀片，最大切槽深度可达15mm。

使用DTF刀片，右手刀片用于右手刀杆。

(1) WF是用上表中切槽宽度(CW) 计算出的数值。

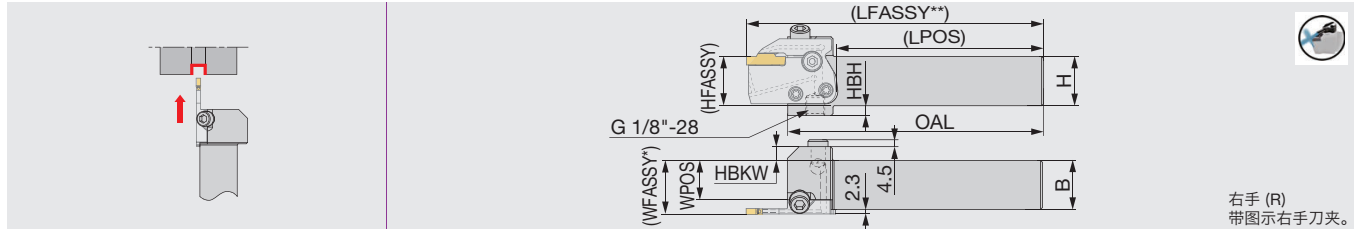
刀片	切槽宽度 CW	端面槽加工 最小加工直径 DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	2	295
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / SGN / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTX / DTM / DTR	2	295
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

刀片	切槽宽度 CW	端面槽加工 最小加工直径 DAXMIN
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

参考页: 刀片 → P.22 - 35, 刀杆 → P.43 - 45, 刀片标准切削条件 → P.67

技术参考资料 → P.68

带有高压冷却功能的刀杆，与刀夹相匹配



右手 (R)
带图示右手刀夹。

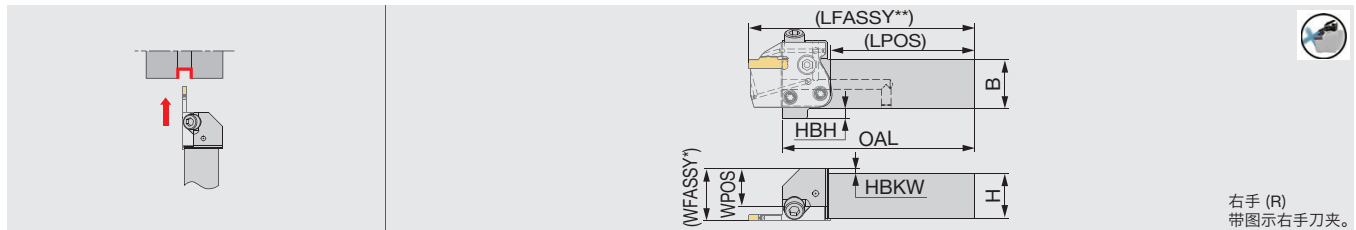
型号	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	刀夹 (选项)	扭矩*
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10	CAE*R/L**-CHP, -MD	5
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5	CAE*R/L**-CHP, -MD	5

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WF)
LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (LF)
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)
适用于30MPa的冷却液
右手刀杆 (R) 与右手刀夹 (R) 匹配; 左手刀杆 (L) 与左手刀夹 (L) 匹配。
有关安装和拆卸刀夹和刀片的说明, 请参阅第68页。

备件

型号	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O型圈	堵头
CHSR/L**-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

带有高压冷却功能的刀杆，与刀夹相匹配



右手 (R)
带图示右手刀夹。

型号	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HBH	刀夹 (选项)	扭矩*
CHSR/L2020-CHP-MC	20	20	98	73.5	14	6	10	CAE*R/L**-CHP, -MD	5
CHSR/L2525-CHP-MC	25	25	98	73.5	19	-	5	CAE*R/L**-CHP, -MD	5

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WF)
LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (LF)
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)
适用于30MPa的冷却液
右手刀杆 (R) 与右手刀夹 (R) 匹配; 左手刀杆 (L) 与左手刀夹 (L) 匹配。
有关安装和拆卸刀夹和刀片的说明, 请参阅第68页。

备件

型号	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O型圈
CHSR/L**-CHP-MC	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

推荐锁紧力矩(N·m)

锁紧螺钉	扭矩 (N·m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

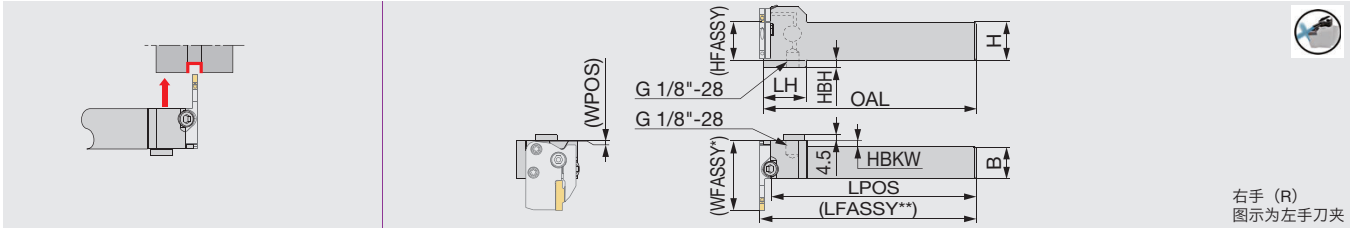
刀杆和刀夹的组合

刀杆	外圆切槽刀夹		端面切槽刀夹		外圆和端面切槽刀夹	
	CAER**-CHP, -MD	CAEL**-CHP, -MD	CAFR**-CHP	CAFL**-CHP	CAEFR**-CHP	CAEFL**-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●			●	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●	●			●
CHFVR**-CHP		●	●			●
CHFVL**-CHP	●			●	●	

●: 相匹配

参考页: 刀片 → P.22 - 35, 刀夹 → P.41, 42, 刀片标准切削条件 → P.67
冷却管部件 → P.69, 技术参考资料 → P.68

垂直安装刀夹的刀杆，具有高压冷却功能



右手 (R)
图示为左手刀夹

型号	H	B	OAL	LH	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	刀夹 (选项)	扭矩*
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10	CAE*L/R**-CHP, -MD	5
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	0	25	5	CAE*L/R**-CHP, -MD	5

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (LF)

LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (WF)

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

适用于30MPa的冷却液

左手刀杆 (L) 安装右手刀夹 (R), 右手刀杆 (R) 安装左手刀夹 (L)

有关安装和拆卸刀夹和刀片的说明, 请参阅第68页。

备件

型号	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O型圈	堵头
CHFVR/L...	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

推荐锁紧力矩 (N·m)

锁紧螺钉	扭矩 (N·m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

刀杆和刀夹的组合

刀杆	外圆切槽刀夹		端面切槽刀夹		外圆和端面切槽刀夹	
	CAER**-CHP, -MD	CAEL**-CHP, -MD	CAFR**-CHP	CAFL**-CHP	CAEFR**-CHP	CAEFL**-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●			●	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●	●			●
CHFVR**-CHP		●	●			●
CHFVL**-CHP	●			●	●	

●: 相匹配

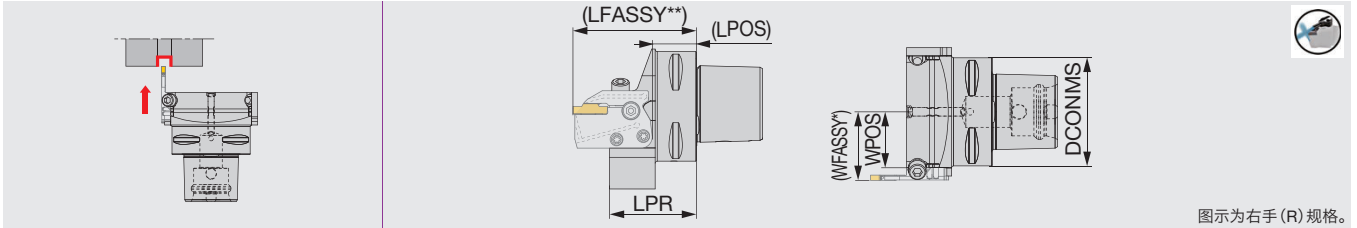
参考页: 刀片 → P.22 - 35, 刀夹 → P.41, 42, 刀片标准切削条件 → P.67

冷却管部件 → P.69, 技术参考资料 → P.68

C*CHSN-CHP

直接连接

用于刀夹的TungCap接口刀杆，具有高压冷却功能



图示为右手 (R) 规格。

型号	DCONMS	LPR	LPOS	WPOS	刀夹 (选项)	扭矩*
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5	CAE*R/L**-CHP, -MD	5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21	CAE*R/L**-CHP, -MD	5
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26	CAE*R/L**-CHP, -MD	5
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5	CAE*R/L**-CHP, -MD	5

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WF)

LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (LF)

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

适用于30MPa的冷却液

有关安装和拆卸刀夹和刀片的说明, 请参阅第68页。

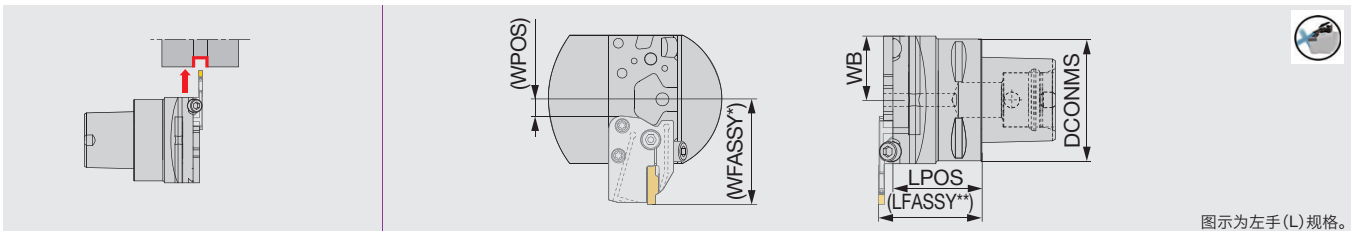
备件

型号	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O型圈
C*CHSN**-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

C*CHFVN-CHP

直接连接

用于垂直刀夹安装的TungCap接口刀杆，具有高压冷却功能



图示为左手 (L) 规格。

型号	DCONMS	LPOS	WB	WPOS	刀夹 (选项)	扭矩*
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5	CAE*R/L**-CHP, -MD	5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5	CAE*R/L**-CHP, -MD	5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5	CAE*R/L**-CHP, -MD	5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5	CAE*R/L**-CHP, -MD	5

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (LF)

LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (WF)

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

适用于30MPa的冷却液

有关安装和拆卸刀夹和刀片的说明, 请参阅第68页。

备件

型号	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O型圈
C*CHFVN**-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

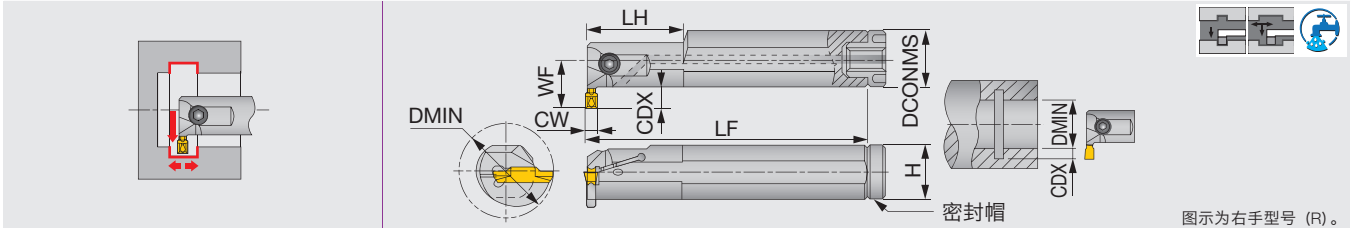
推荐锁紧力矩(N·m)

锁紧螺钉	扭矩 (N·m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

参考页: 刀片 → P.22 - 35, 刀夹 → P.41, 42, 刀片标准切削条件 → P.67
 技术参考资料 → P.68

CTIR/L

切内孔槽和车削用刀杆



型号	CW	DMIN	刀座尺寸	CDX	DCONMS	H	LF ⁽¹⁾	LH	WF	刀片	扭矩*
CTIR/L16-2T08-D250	2	25	2	8	16	14	125	-	16.5	DGIM..., DGIS..., DTX...	5
CTIR/L20-2T06-D250	2	25	2	6	20	18	160	40	15.8	DGIM..., DGIS..., DTX...	5
CTIR/L20-3T06-D250	3	25	3	6	20	18	160	40	15.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-3T05-D250	3	25	3	5.1	25	23	200	40	17.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-3T08-D320	3	32	3	8	25	23	200	40	21.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-3T10-D400	3	40	3	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	5
CTIR/L20-4T06-D250	4	25	4	6	20	18	160	40	15.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-4T08-D320	4	32	4	8	25	23	200	40	21.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-4T04-D310	4	31	4	4	32	30	250	60	20.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-4T10-D400	4	40	4	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-5T05-D310	5	31	5	5	25	23	200	60	17.3	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-5T10-D400	5	40	5	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-6T04-D310	6	31	6	4	32	30	250	60	20.8	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-6T10-D400	6	40	6	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-8T05-D370	8	37	8	5	32	30	250	60	21.3	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L40-8T05-D420	8	42	8	5.8	40	38	300	65	25.8	DTI..., DTX...	8.5

(1) LF按上表中槽宽CW计算。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件



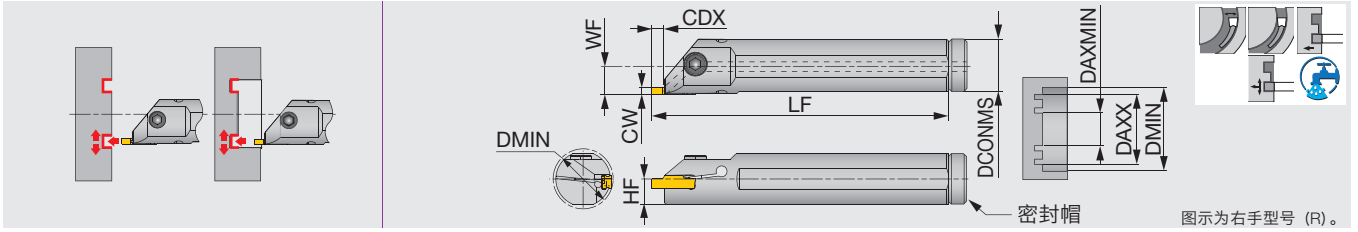
型号	锁紧螺钉	扳手	密封帽	接口螺纹类型
CTIR/L16-2T08-D250	CM5X0.8X10-A	P-4	CA-16	M6
CTIR/L20-2T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L20-3T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L25-3T05-D250	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L25-3T08-D320	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-3T10-D400	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L20-4T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L25-4T08-D320	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-4T04-D310	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-4T10-D400	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L25-5T05-D310	CM6X1X16-A	P-5	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-5T10-D400	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-6T04-D310	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-6T10-D400	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-8T05-D370	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L40-8T05-D420	CM6X1X25-A	P-5	CA-40	R1/8"

使用上述以外的刀片时

刀片	切槽宽度 CW	最小直径 DMIN
DGM / DGS / SGN / DGL / DTM	2	50
DGM / DGS / SGN / DGL / DTM	3	50
DGM / DGS / SGN / DTM / DGL	4	50
DGM / DGS / DTM / DGL	5	60
DGM / DGS / DTM / DGL	6	60
DGM / DGS / DTM	8	70
DTE / DGG	3	40
DTE / DGG	4	40
DTE / DGG	5	50
DTE / DGG	6	50
DTE / DGG	8	62
DTR	2	45
DTR	3	38
DTR	4	38
DTR	5	43
DTR	6	46
DTR	8	56

CTIFR/L

切端面槽、切内端面槽和车削用刀杆



型号	CW	刀座尺寸	CDX	DCONMS	LF	HF	WF ⁽¹⁾	扭矩*
CTIFR/L25-4T05-D270	4	2, 3, 4	5.5	25	200	11.5	13.3	5
CTIFR/L32-4T05-D340	4	2, 3, 4	5.5	32	250	15	16.8	5
CTIFR/L25-5T05-D270	6	5, 6	5.5	25	200	11.5	13.3	5
CTIFR/L32-5T05-D340	6	5, 6	5.5	32	250	15	16.8	5

使用DTF刀片，右手刀片用于右手刀杆。

(1) WF值是用上表中所示切槽宽度CW值计算出的数值。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手	密封帽
CTIFR/L25-4T05-D270	CM6X1X16-A	P-5	CA-25
CTIFR/L32-4T05-D340	CM6X1X20-A	P-5	CA-32
CTIFR/L25-5T05-D270	CM6X1X16-A	P-5	CA-25
CTIFR/L32-5T05-D340	CM6X1X20-A	P-5	CA-32

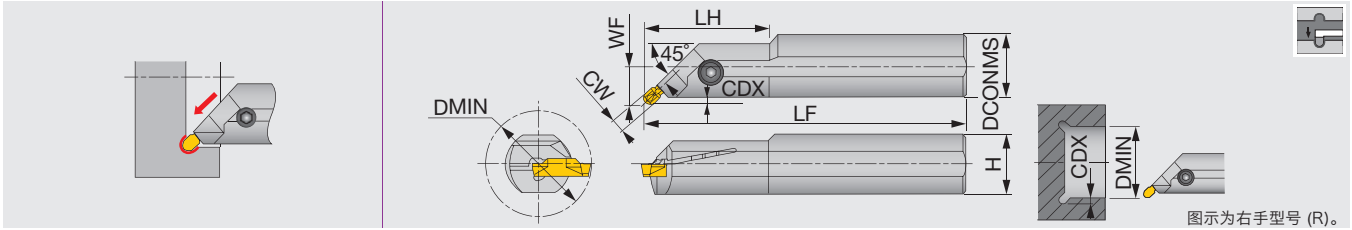
刀座尺寸	最小加工直径	
	DCONMS = 25 mm	DCONMS = 32 mm
2	299	299
3	26.3	33.3
4	26.8	33.8
5	26.3	33.3
6	26.8	33.8

刀片	端面槽加工 最小加工直径 DAXMIN	
	切槽宽度 CW	
DGM / DGS / SGN / DGL	2	295
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / SGN / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTX / DTM / DTR	2	295
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

刀片	端面槽加工 最小加工直径 DAXMIN	
	切槽宽度 CW	
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

CGIUR/L

内孔45°退刀槽镗刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	DMIN	刀座尺寸	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF ⁽¹⁾	刀片	扭矩*
CGIUR/L20-3T02-D380	3	38	3	2.8	20	19	160	-	12.8	DTIU...	5
CGIUR/L25-3T02-D380	3	38	3	2.8	25	23	200	40	14.8	DTIU...	5
CGIUR/L20-4T02-D380	4	38	4	2.8	20	19	160	-	12.9	DTIU...	5
CGIUR/L25-4T02-D460	4	46	4	2.8	25	23	200	40	14.9	DTIU...	5
CGIUR/L25-6T02-D460	6	46	5, 6	2.8	25	23	200	-	15.2	DTIU...	8.5

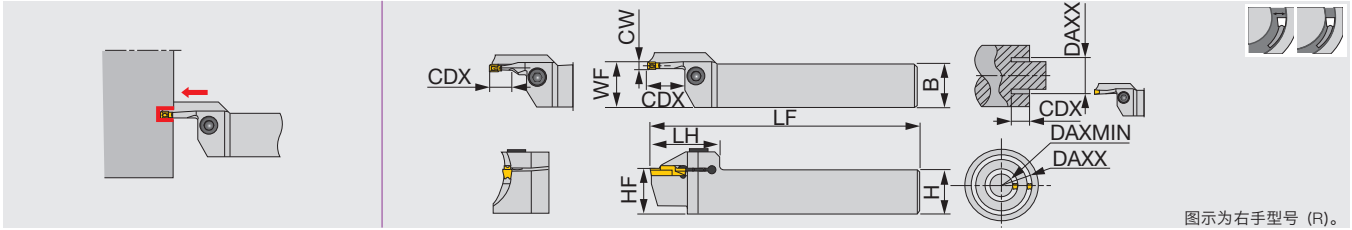
(1) WF值是用上表中所示切槽宽度CW值计算出的数值。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
CGIUR/L20-3T02-D380	CM5X0.8X12-A	P-4
CGIUR/L25-3T02-D380	CM5X0.8X16-A	P-4
CGIUR/L*-4T02-D...	CM5X0.8X16-A	P-4
CGIUR/L25-6T02-D460	CM6X1X25-A	P-5

CTFR/L

切端面槽和车削刀杆



型号	CW	DAXMIN	DAXX	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	扭矩*
CTFR/L2525-3T10-024035	3	24	35	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T10-029040	3	29	40	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T10-034050	3	34	50	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T15-044070	3	44	70	3	15	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T15-064100	3	64	100	3	15	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-4T10-022036	4	22	36	4	10	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-028042	4	28	42	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-034050	4	34	50	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-042070	4	42	70	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-062120	4	62	120	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-112200	4	112	200	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-5T25-050080	5	50	80	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-070110	5	70	110	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-100150	5	100	150	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-140200	5	140	200	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-048070	6	48	70	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-058100	6	58	100	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-088180	6	88	180	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-168400	6	168	400	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12

当深度大于 (刀片长度-1.5mm) 时, 推荐使用单刀尖刀片。
 使用DTF刀片, 最大切槽深度可达15mm。
 使用DTF刀片, 右手刀片用于右手刀杆。
 (1) WF是用上表中切槽宽度 (CW) 计算出的数值。
 扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
CTFR/L2525-3T - 4T...	CM6X1X25-A	P-5
CTFR/L2525-5T - 6T...	CM8X1.25X25-A	P-6

刀片

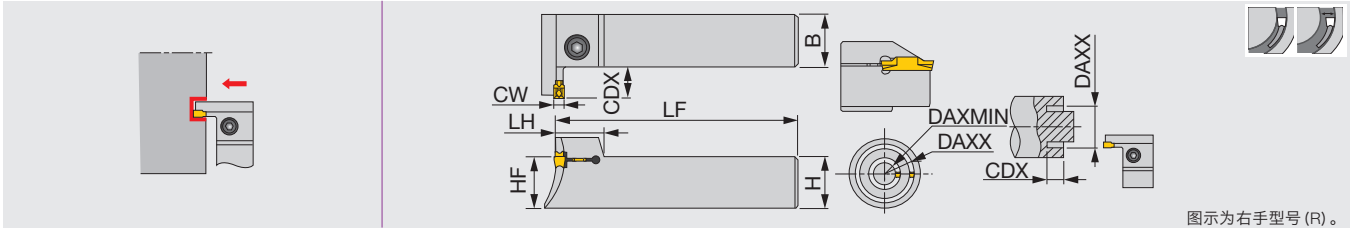
型号	刀座尺寸	刀片
CTFR/L2525-3T10-024035	3	DTF, DTX
CTFR/L2525-3T10-029040	3	DTF, DTX
CTFR/L2525-3T10-034050	3	DTF, DTX
CTFR/L2525-3T15-044070	3	DTF, DTX, DTR, DTE, DGG, DTM
CTFR/L2525-3T15-064100	3	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DGL, DTM
CTFR/L2525-4T10-022036	4	DTF, DTX
CTFR/L2525-4T20-028042	4	DTF, DTX, DTR
CTFR/L2525-4T20-034050	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL, SGN
CTFR/L2525-4T20-042070	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFR/L2525-4T20-062120	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFR/L2525-4T20-112200	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFR/L2525-5T25-...	5	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL, SGN
CTFR/L2525-6T25-...	6	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL, SGN

刀片	切槽宽度 CW	端面槽加工最小加工直径 DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / SGN / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

参考页: 刀片 → P.22-35, 标准切削条件 → P.67

CTFVR/L

垂直型端面槽刀杆



型号	CW	DAXMIN	DAXX	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	LH	HF	扭矩*
CTFVR/L2525-3T10-024035	3	24	35	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T10-029040	3	29	40	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T10-034050	3	34	50	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T15-044060	3	44	60	3	15	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T15-054085	3	54	85	3	15	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-4T12-022040	4	22	40	4	12	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-4T15-032050	4	32	50	4	15	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-4T15-042060	4	42	60	4	15	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-4T15-052085	4	52	85	4	15	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-5T20-050080	5	50	80	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-070110	5	70	110	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-100150	5	100	150	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-140200	5	140	200	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-048085	6	48	85	6	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-073150	6	73	150	6	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-138250	6	138	250	6	20	25	25	150	22	25	12

当深度大于 (刀片长度-1.5mm) 时, 推荐使用单刀尖刀片。
 使用DTF刀片, 最大切槽深度可达15mm。
 使用DTF刀片, 右手刀片用于右手刀杆。
 扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
CTFVR/L2525-3T...	CM5X0.8X25-A	P-4
CTFVR/L2525-4T...	CM6X1X25-A	P-5
CTFVR/L2525-5T..., 6T...	CM8X1.25X25-A	P-6

刀片

型号	刀座尺寸	刀片
CTFVR/L2525-3T10-024035	3	DTF, DTX
CTFVR/L2525-3T10-029040	3	DTF, DTX
CTFVR/L2525-3T10-034050	3	DTF, DTX, DTR
CTFVR/L2525-3T15-044060	3	DTF, DTX, DTR
CTFVR/L2525-3T15-054085	3	DTF, DTX, DTE, DGG, DTR, DTM
CTFVR/L2525-4T12-022040	4	DTF, DTX, DTR
CTFVR/L2525-4T15-032050	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL, SGN
CTFVR/L2525-4T15-042060	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFVR/L2525-4T15-052085	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFVR/L2525-5T20-...	5	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL, SGN
CTFVR/L2525-6T20-...	6	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL

刀片	切槽宽度 CW	端面槽加工最小加工直径 DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / SGN / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

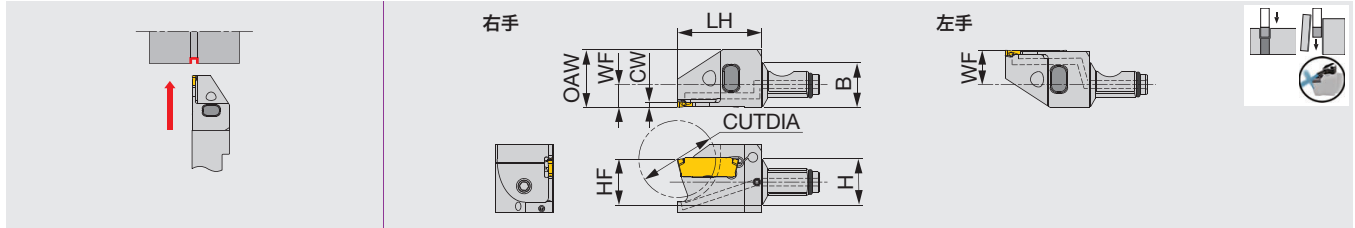
参考页: 刀片 → P.22-35, 标准切削条件 → P.67

模块化刀头

QC12-JTTER/L-CHP

MODUM^{INI}TURN

用于外部切槽和切断的模块化刀头，带高压内冷



型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	H	B	LH	HF	WF ⁽¹⁾	OAW	刀杆	扭矩*
QC12-JTTER/L1.2D20-CHP	1.2	0.9	20	12	12	22	12	6/9	15	QC-12...	1.5
QC12-JTTER/L1.4D20-CHP	1.4	1	20	12	12	22	12	6/9	15	QC-12...	1.5
QC12-JTTER/L2D20-CHP	2	2	20	12	12	22	12	6/9	15	QC-12...	1.5

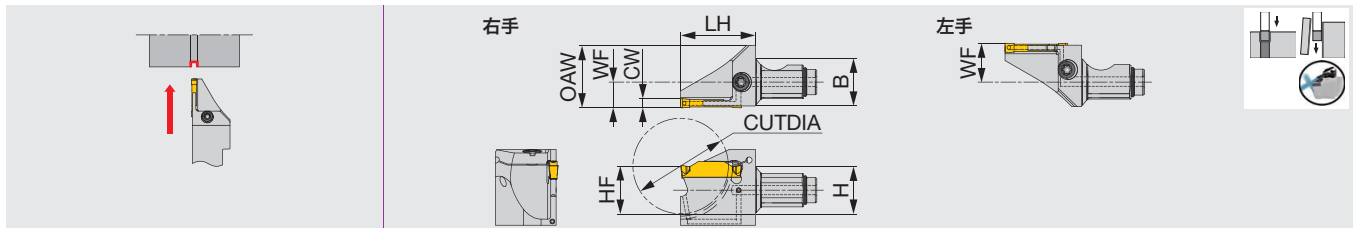
(1) "WF" 值根据表中所示的槽宽 "CW" 进行计算。"/" 之前的第一个值表示右手刀杆的 WF，而 "/" 之后的第二个值表示左手刀杆的 WF。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件	锁紧螺钉	夹紧销	扳手	O 型圈
QC12-JTTER/L...	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QC16-JCTER/L-CHP

MODUM^{INI}TURN

用于外部切槽和切断的模块化刀头，带高压内冷



型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	H	B	LH	HF	WF ⁽¹⁾	OAW	刀杆	扭矩*
QC16-JCTER/L1.2D20-CHP	1.2	0.9	20	16	16	24.5	16	8/12	20	QC-16...	3
QC16-JCTER/L1.4D20-CHP	1.4	1	20	16	16	24.5	16	8/12	20	QC-16...	3
QC16-JCTER/L2D20-CHP	2	2	20	16	16	24.5	16	8/12	20	QC-16...	3
QC16-JCTER/L2D26-CHP	2	2	26	16	16	24.5	16	8/12	20	QC-16...	3
QC16-JCTER/L2D32-CHP	2	2	32	16	16	24.5	16	8/12	20	QC-16...	3
QC16-JCTER/L3D26-CHP	3	3	26	16	16	24.5	16	8/12	20	QC-16...	3
QC16-JCTER/L3D32-CHP	3	3	32	16	16	24.5	16	8/12	20	QC-16...	3

(1) "WF" 值根据表中所示的槽宽 "CW" 进行计算。"/" 之前的第一个值表示右手刀杆的 WF，而 "/" 之后的第二个值表示左手刀杆的 WF。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

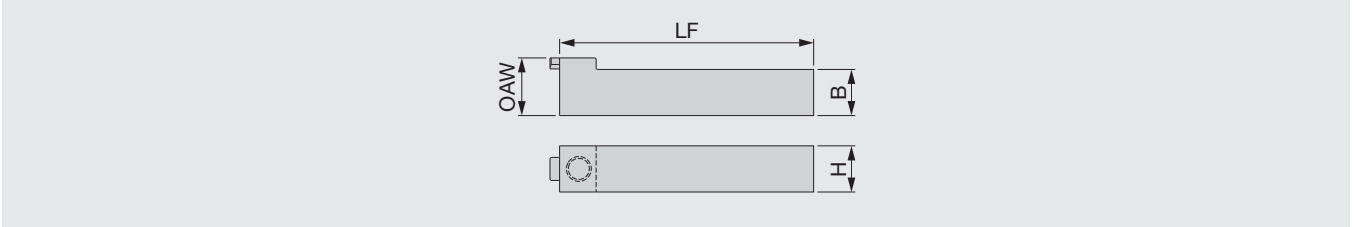
备件	锁紧螺钉	扳手	O 型圈
QC16-JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F	ORSS-0757.5X1.0NBR70

参考页: 刀片 → P.22 - 35, 刀杆 → P.52, 53, 标准切削条件 → P.67

刀杆

QC-1212

可换刀头式刀杆



型号	H	B	LF	OAW	刀头	扭矩*
QC-1212F	12	12	65	15	QC12...	3
QC-1212X	12	12	100	15	QC12...	3

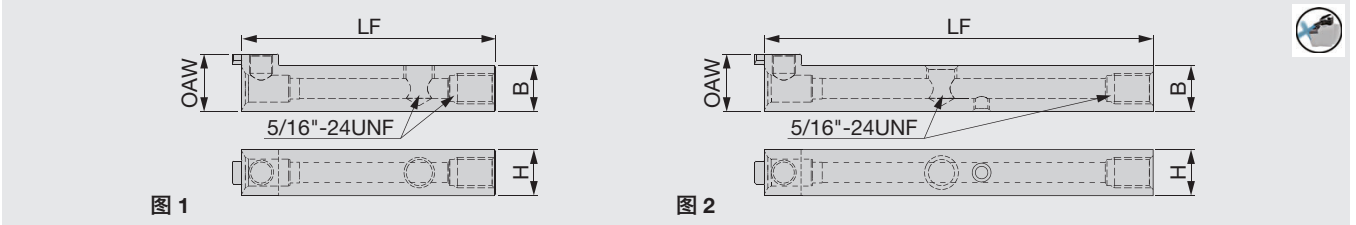
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
QC-1212*	SRM6X0.5-26977	P-3

QC-1212/1616-CHP

可换刀头式刀杆, 带高压内冷



型号	H	B	LF	OAW	刀头	扭矩*	图
QC-1212F-CHP	12	12	65	15	QC12...	3	1
QC-1212X-CHP ⁽¹⁾	12	12	100	15	QC12...	3	2
QC-1616X-CHP ⁽¹⁾	16	16	100	20	QC16...	8.5	2

(1) 与内部直接冷却供应系统兼容, 不使用外部冷却软管。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

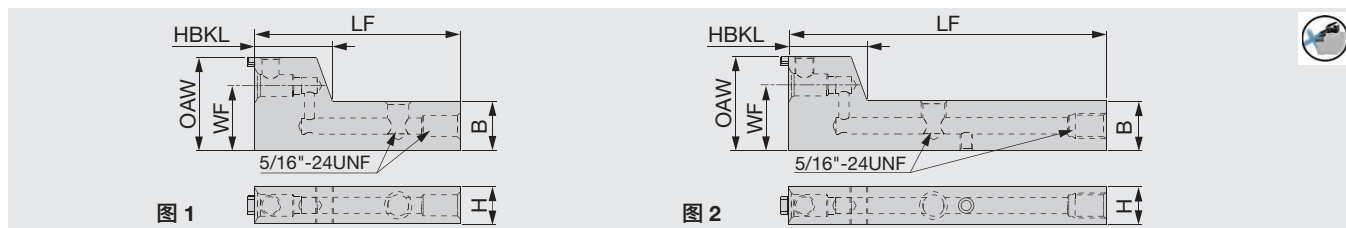
备件

型号	锁紧螺钉	扳手	冷却孔螺纹塞子	扳手	DirectJet 塞子	扳手
QC-1212F-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
QC-1212X-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
QC-1616X-CHP	SRM8X0.5	P-5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

参考页: 刀片 → P.22 - 35, 刀头 → P.51, 刀片标准切削条件 → P.67
冷却管部件 → P.69

QC-1216/1620-F15-CHP

用于模块化刀头的曲柄刀杆，带高压内冷



型号	H	B	LF	WF	HBKL	OAW	刀头	扭矩*	图
QC-1216F-F15-CHP	12	16	65	21	25	30	QC12...	3	1
QC-1216X-F15-CHP ⁽¹⁾	12	16	100	21	25	30	QC12...	3	2
QC-1620X-F15-CHP ⁽¹⁾	16	20	100	23	30	35	QC16...	8.5	2

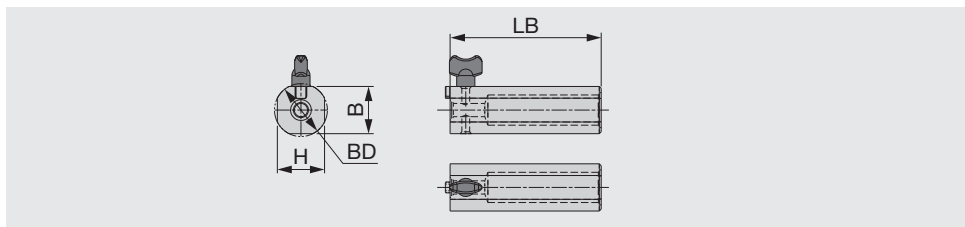
(1) 与内部直接冷却供应系统兼容，不使用外部冷却软管。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

型号	锁紧螺钉	扳手	冷却孔螺纹塞子	扳手	DirectJet 塞子	扳手
QC-1216F-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
QC-1216X-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
QC-1620X-F15-CHP	SRM8X0.5	P-5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

配件

QC-12/16D28EXC

用于更换刀片的模块化刀头支架



型号	BD	LB	H	B	刀头
QC-12D28EXC	28	80	25	25	QC12...
QC-16D28EXC	28	80	25	25	QC16...

注意: 这是一个专用的模块化刀头支架, 旨在方便刀片更换。请勿使用此刀杆进行加工, 因为它可能会损坏工具、工件、机床, 并可能造成人身伤害。

备件

型号	固定螺钉
QC-12/16D28EXC	KNOBM5X10

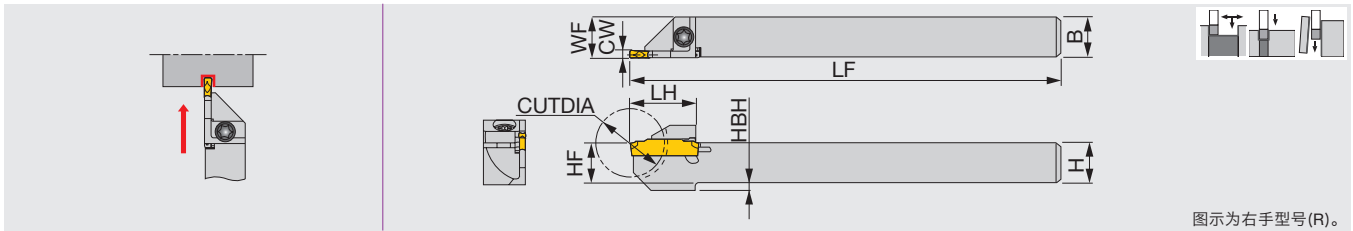


ModuMini-Turn 模块化刀头很小。当用手指握住模块化刀头难以更换刀片时, 请使用专用支架以方便更换刀片。

参考页: 刀片 → P.22 - 35, 刀头 → P.51, 刀片标准切削条件 → P.67
冷却管部件 → P.69

JCTER/L

外圆切槽和切断刀杆，用于瑞士型机床



图示为右手型号(R)。

型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	扭矩*
JCTER/L1010X1.4T10	1.4	1	20	10	10	120	18	10	10.2	-	3
JCTER/L1212F1.4T12	1.4	1	24	12	12	85	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1212X1.4T12	1.4	1	24	12	12	120	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1414-1.4T12	1.4	1	24	14	14	125	19.5	14	14.2	-	3
JCTER/L1616X1.4T16	1.4	1	32	16	16	120	24	16	16.2	-	3
JCTER/L1010X2T10	2	2	20	10	10	120	19	10	10.1	2	3
JCTER/L1212F2T12	2	2	24	12	12	85	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1212X2T12	2	2	24	12	12	120	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1414-2T12	2	2	24	14	14	125	19	14	14.1	-	3
JCTER/L1616X2T16	2	2	32	16	16	120	24	16	16.1	-	3
JCTER/L1212F3T12	3	3	24	12	12	85	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1212X3T12	3	3	24	12	12	120	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1616X3T16	3	3	32	16	16	120	24	16	16.3	-	3
JCTER/L2020H3T16	3	3	32	20	20	100	24	20	20.3	-	3

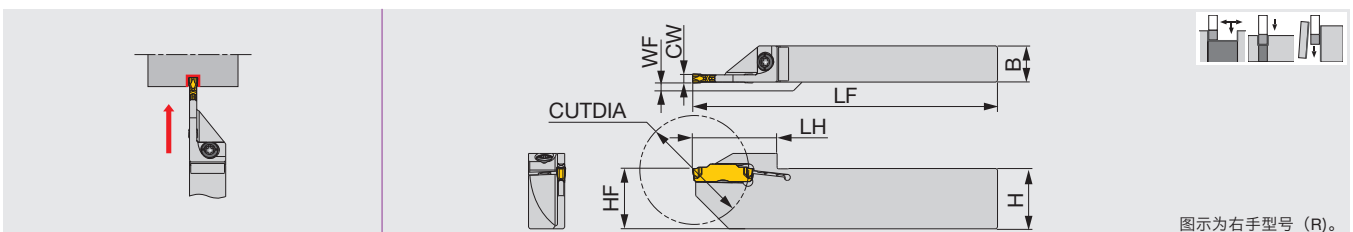
(1) "WF" 值是根据上表所示槽宽"CW" 计算得出。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F

JCTER/L2012

外部开槽和切断刀杆，适用于刀杆高度为20毫米的瑞士车床



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	扭矩*
JCTER/L2012H2T18	2	2	36	20	12	100	25	20	0.1	3
JCTER/L2012H3T21	3	3	42	20	12	100	28	20	0.3	3

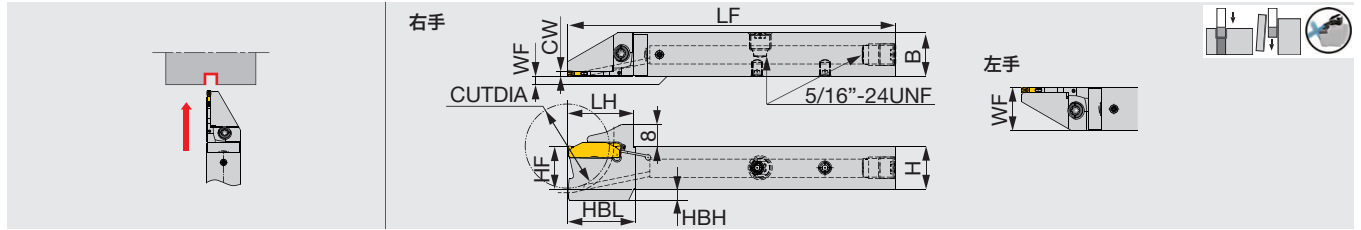
(1) "WF" 值是根据上表所示槽宽"CW" 计算得出。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JCTER/L2012...	CSHB-4-A	T-15F

参考页: 刀片 → P.22-35, 标准切削条件 → P.67

具有高压冷却功能的外圆切槽刀杆和切断刀杆



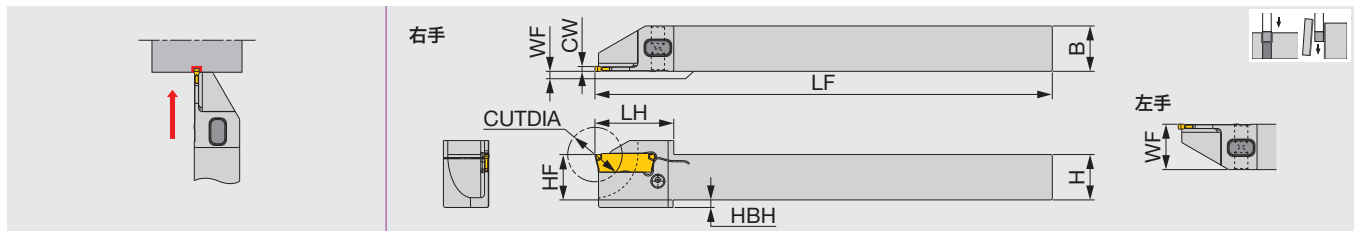
型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	HBL	扭矩*
JCTER/L1212X2T12-CHP	2	2	25	12	12	120	24.7	12	0/12	5	24.7	3
JCTER/L1616X2T12-CHP	2	2	25	16	16	120	24.7	16	0/16	1	24.5	3
JCTER/L1616X2T16-CHP	2	2	32	16	16	120	24.7	16	0/16	4	24.7	3
JCTER/L2020X2T16-CHP	2	2	32	20	20	120	24.7	20	0/20	-	-	3

(1) "WF" 值根据表中所示的槽宽"CW" 进行计算。"/" 之前的第一个值表示右手刀杆的WF，而"/" 之后的第二个值表示左手刀杆的WF。
 扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

型号	锁紧螺钉	扳手 1	冷却孔螺纹塞子	扳手 2	DirectJet塞子	扳手 3
JCTER/L...	C SHB-4-A	T-15F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

JTTER/L

外圆切槽和切断刀杆，用于瑞士型机床



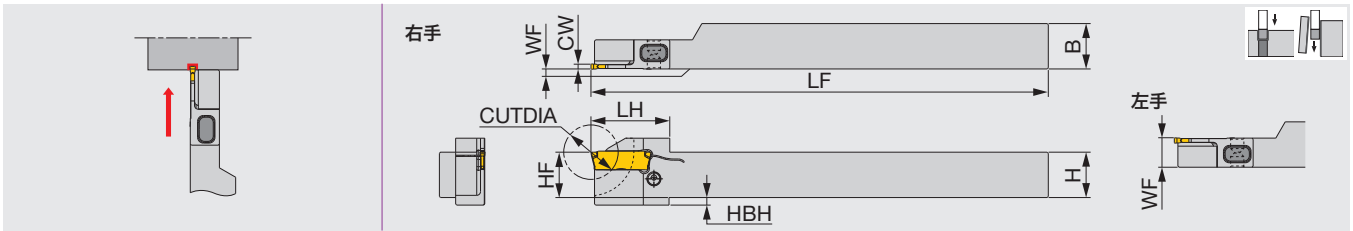
型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	扭矩*
JTTER/L1010H1.2D12	1.2	0.9	12	10	10	100	17	10	0/10	-	1.5
JTTER/L1212F1.2D16	1.2	0.9	16	12	12	85	19	12	0/12	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D16	1.2	0.9	16	12	12	120	19	12	0/12	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D20	1.2	0.9	20	12	12	120	21	12	0/12	2	1.5
JTTER/L1616X1.2D20	1.2	0.9	20	16	16	120	21	16	0/16	-	2

(1) "WF" 值根据表中所示的槽宽"CW" 进行计算。"/" 之前的第一个值表示右手刀杆的WF，而"/" 之后的第二个值表示左手刀杆的WF。
 扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

型号	锁紧螺钉	夹紧销	扳手
JTTER/L1010...	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F
JTTER/L1212...	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F
JTTER/L1616...	SRM5-24145-RL	PIN-32121	P-2.5F

JTTER/L-S

瑞士车床用外圆切槽和切断刀杆（避空副主轴）



型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	扭矩 *
JTTER/L1010H1.2D12-S	1.2	0.9	12	10	10	100	17	10	0/7.7	-	1.5
JTTER/L1212F1.2D16-S ⁽²⁾	1.2	0.9	16	12	12	85	19	12	0	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D16-S	1.2	0.9	16	12	12	120	21	12	0/7.7	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D20-S	1.2	0.9	20	12	12	120	21	12	0/7.7	2	1.5
JTTER/L1616X1.2D20-S	1.2	0.9	20	16	16	120	21	16	0/7.7	-	1.5

(1) "WF" 值根据表中所示的槽宽"CW" 进行计算。"/" 之前的第一个值表示右手刀杆的WF, 而"/" 之后的第二个值表示左手刀杆的WF。

(2) 刀片一侧没有锁紧螺钉。

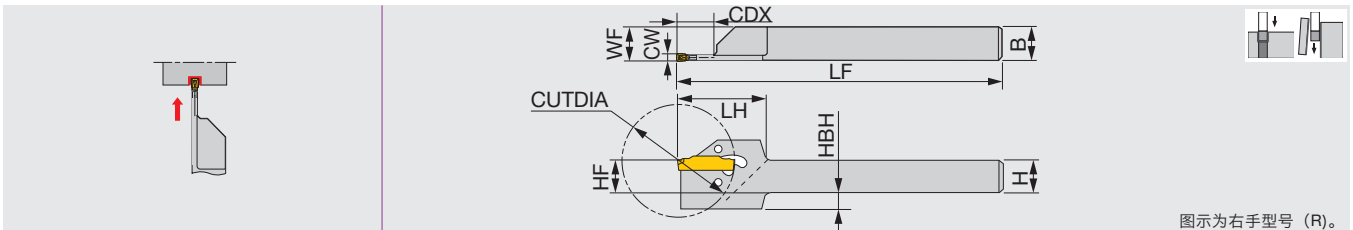
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	锁紧螺钉	夹紧销	扳手
JTTER/L**S	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F

CGER/L

加工外圆深槽和切断刀杆，用于瑞士型车床



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA ⁽¹⁾	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽²⁾	HBH
CGER/L2020-1.4T14	1.4	1	29/29	9.7	20	20	125	31	20	20.2	-
CGER/L1212-2T17	2	2	35/35	11.8	12	12	150	31	12	12.1	6
CGER/L1616-2T17	2	2	35/35	11.8	16	16	150	31	16	16.1	2
CGER/L2020-2T17	2	2	35/35	9.8	20	20	125	31	20	20.1	-
CGER/L1212-3T19	3	3	38/40	12	12	12	150	31	12	12.3	6
CGER/L1616-3T19	3	3	38/45	14.9	16	16	150	31	16	16.3	2
CGER/L2020-3T19	3	3	38/45	13.2	20	20	125	31	20	20.3	-
CGER/L2020-4T19	4	4	38/55	20.3	20	20	125	33	20	20.4	-

不包括扳手 (CRW**)。请单独订购。刀片通过刀杆上压板的弹性变形来锁紧。

(1) DG*/SG*最大切断直径取决于刀片。

(2) "WF" 值是根据上表所示槽宽"CW" 计算得出。

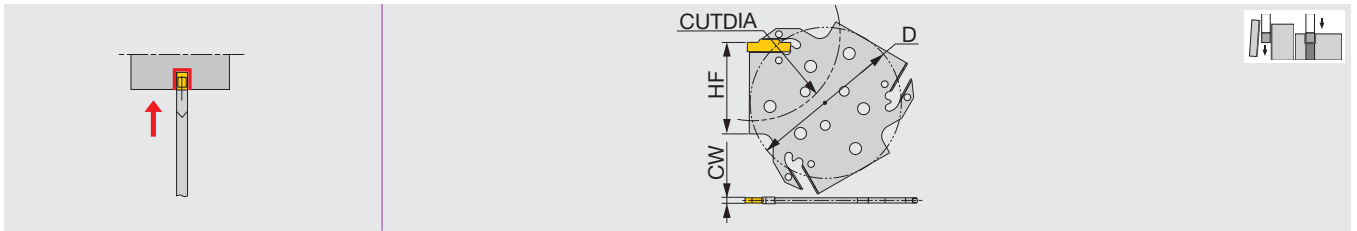
备件

型号	扳手 (可选)
CGER/L2020-1.4T14	CRW23
CGER/L****-2T17 - 4T19	CRW33

参考页：刀片 → P.22-35, 标准切削条件 → P.67

CHGP

适用于切断和外圆切槽刀板



型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	HF	D
CHGP52-2T	2	2	52	27	48.3
CHGP52-3T	3	3	52	27	48.3
CHGP82-3T	3	3	82	42	69.3
CHGP82-4T	4	4	82	42	69.3

当切深大于刀片长度-1.5mm时，推荐使用单刀尖刀片。

备件

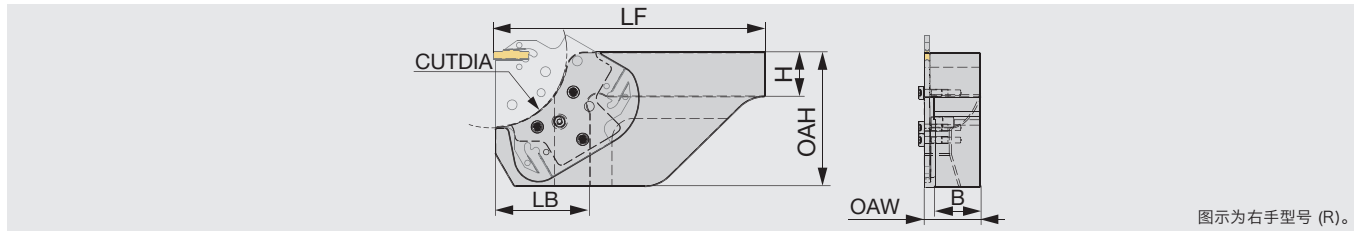


型号	扳手 (选装件)
CHGP...	CRW33

参考页: 刀片 → P.22 - 35, 刀架 → P.58
刀片标准切削条件 → P.67

CHTBR/L

用于CHGP刀夹的刀架



型号	CUTDIA	H	B	LF	OAH	OAW	LB
CHTBR/L2020-52	52	20	20.5	100	50	26.5	37
CHTBR/L2525-52	52	25	25.5	125	50	31.5	37
CHTBR/L2020-82	82	20	20.5	140	75	26.5	53
CHTBR/L2525-82	82	25	25.5	150	75	31.5	53

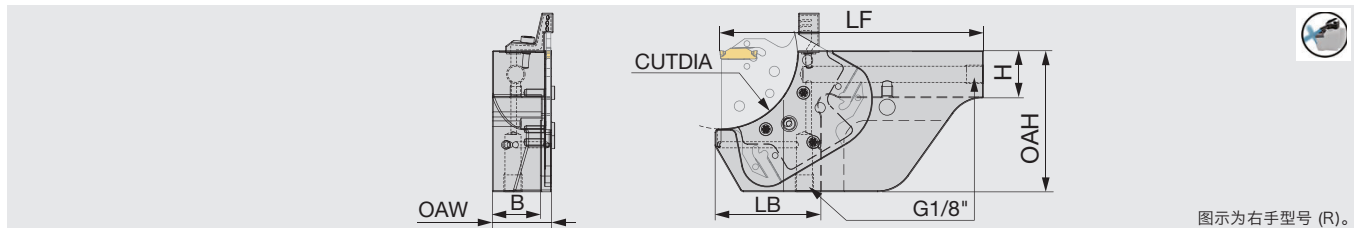
注意：刀板锁紧螺钉头突出刀片刀尖点 3.1mm。需保证与夹装装置之间留有足够的缝隙，避免干涉。

备件

型号	锁紧螺钉	扳手柄	扳手杆
CHTBR/L...	SR-ISO14580M4X10	SW6-SD	BLDT20/S7

CHTBR/L-CHP

适用于CHGP刀板的刀架，具有高压冷却功能



型号	CUTDIA	H	B	LF	OAH	OAW	LB
CHTBR/L2020-52-CHP	52	20	20.5	100	50	26.5	40.5
CHTBR/L2525-52-CHP	52	25	25.5	123	50	31.5	40.5
CHTBR/L2020-82-CHP	82	20	20.5	126	75	26.5	56.5
CHTBR/L2525-82-CHP	82	25	25.5	139	75	31.5	56.5

注意：刀板锁紧螺钉头突出刀片刀尖点 3.1mm。需保证与夹装装置之间留有足够的缝隙，避免干涉。

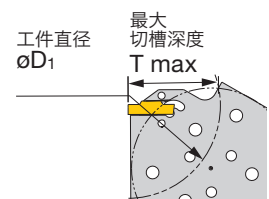
备件

型号	锁紧螺钉	扳手柄	扳手杆	冷却孔螺纹塞子	喷嘴	O型圈
CHTBR/L***-CHP	SR-ISO14580M4X10	SW6-SD	BLDT20/S7	PLUGG1/8-6.5TL360	CNZHR20	ORSS-0454.5X1.0NBR70
CHTBL/L***-CHP	SR-ISO14580M4X10	SW6-SD	BLDT20/S7	PLUGG1/8-6.5TL360	CNZHL20	ORSS-0454.5X1.0NBR70

最大切槽深度 (T max) 随工件直径的变化 (øD1)

型号	øD1																	
CHTBR/L****-D52	53	54	55	56	58	60	62	65	68	72	78	84	92	102	115	133	159	198
CHTBR/L****-D82	104	108	112	116	121	127	134	142	151	162	176	192	212	237	270	313	375	468
T max	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4

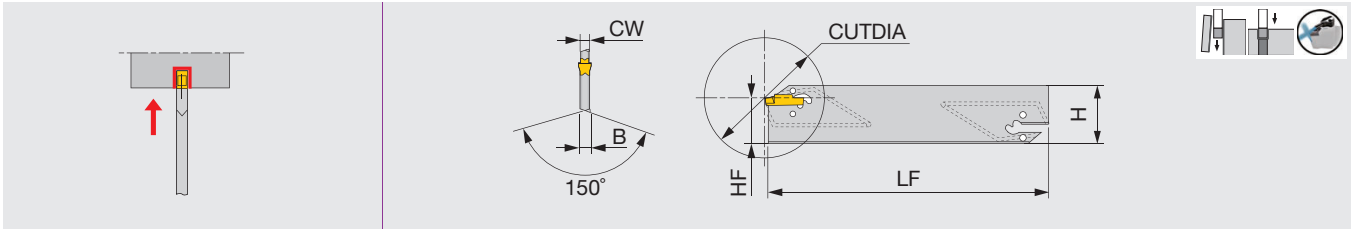
型号	øD1											
CHTBR/L****-D82	83	84	85	86	87	89	90	92	94	96	98	101
T max	34	33	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22



参考页：刀片 → P.22 - 35, 刀板 → P.57, 刀片标准切削条件 → P.67
冷却管部件 → P.69

CGP32-CHP

外圆深槽和切断刀板，具有高压冷却能力



型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	H	B	LF	HF
CGP32-2D-CHP	2	2	50	32	1.8	150	24.8
CGP32-3D-CHP	3	3	90	32	2.5	150	24.8
CGP32-4D-CHP	4	4	90	32	3.2	150	24.9
CGP32-5D-CHP	5	5	110	32	4	150	24.9
CGP32-6D-CHP	6	6	110	32	5.2	150	24.9

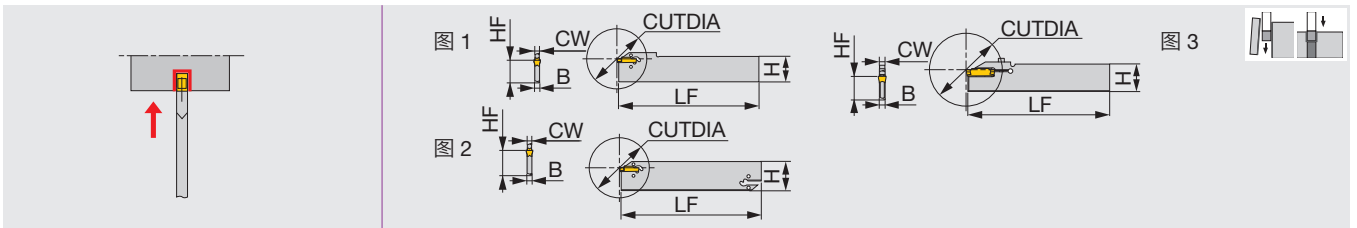
当切深大于 (刀片长度-1.5mm) 时，建议使用单刃尖型刀片。
不包括扳手 (CRW ...)。请单独订购。

备件

型号	密封螺钉	扳手 (选装)
CGP32-*D-CHP	SGC340	CRW33

CGP

用于切深槽和切断



型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	H	B	LF	HF	图	扭矩 *
CGP26-1.4S	1.4	1	26	26	1	150	21.4	1	-
CGP32-1.4D	1.4	1	26	32	1	150	24.8	2	-
CGP26-2S	2	2	40	26	1.8	150	21.4	1	-
CGP32-2D	2	2	50	32	1.8	150	24.8	2	-
CGP26-3S	3	3	50	26	2.4	150	21.4	1	-
CGP32-3D	3	3	100	32	2.4	150	24.8	2	-
CGP26-4S	4	4	80	26	3.2	150	21.4	1	-
CGP32-4D	4	4	100	32	3.2	150	24.9	2	-
CGP45-4D	4	4	120	45	3.2	150	38.1	2	-
CGP32-5D	5	5	120	32	4	150	24.9	2	-
CGP32-6D	6	6	120	32	5.2	150	24.9	2	-
CGP32-8S-CL	8	8	80	32	6.2	150	24.9	3	3

当切深大于 (刀片长度-1.5mm) 时，建议使用单刃尖型刀片。
不包括扳手 (CRW ...)。请单独订购。

*扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

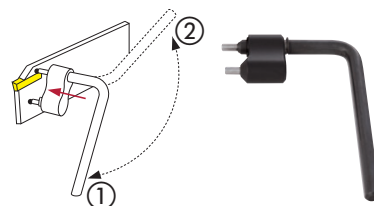
备件

型号	锁紧螺钉	扳手	扳手 (选装)
CGP*-1.4*	-	-	CRW23
CGP*-2/3/4/5/6	-	-	CRW33
CGP32-8S-CL	CM4X0.7X20-M0-A	P-3	-

注意

新型锁紧扳手

刀片凭借上颌的弹性变形实现夹紧。
低夹紧应力增强了稳定性和刀具寿命。

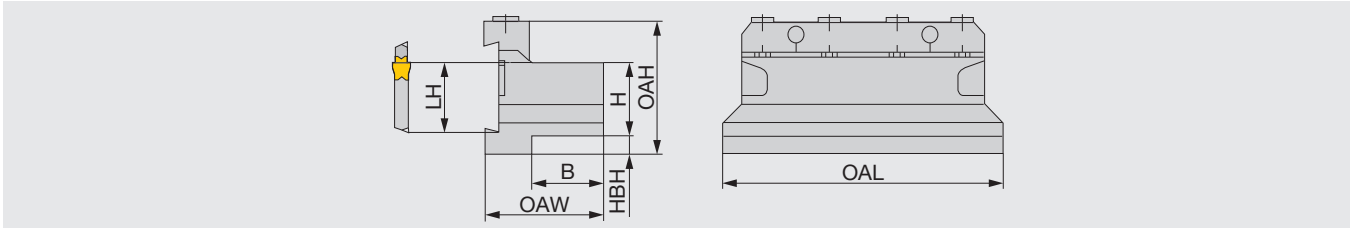


①→②: 松开
②→①: 拧紧

参考页: 刀片 → P.22 - 35, 刀架 → P.60, 61
刀片标准切削条件 → P.67

CTBU

适用于CHGP刀板的刀架



型号	H	B	OAL	LH	HBH	OAH	OAW	叶片杆 (选装)
CTBU20-26	20	21	86	21.4	9	43	38	CGP26...
CTBU25-26	25	23	110	21.4	5	45	43	CGP26...
CTBU20-32	20	19	100	24.8	13	50	38	CGP32...
CTBU25-32	25	23	110	24.8	8	50	42	CGP32...
CTBU32-32	32	29	110	24.8	5	54	48	CGP32...

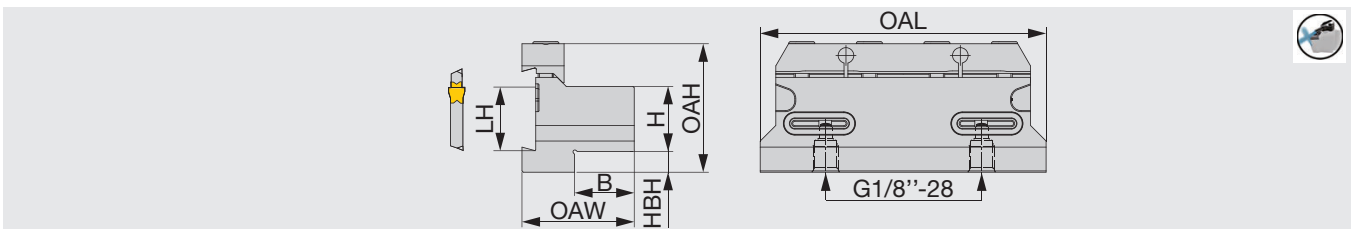
备件



型号	压板	锁紧螺钉	扳手
CTBU20-26	CT-86	CM6X30-S	P-5
CTBU25-26	CT-105	CM6X30-S	P-5
CTBU20-32	CT-100	CM6X30-S	P-5
CTBU25-32	CT-110	CM6X30-S	P-5
CTBU32-32	CT-110	CM6X30-S	P-5

CTBU-CHP

适用于CGP-CHP刀板的刀架，具有高压冷却功能



型号	H	B	OAL	LH	HBH	OAH	OAW	叶片杆 (选装)
CTBU25-32-CHP	25	23	110	24.8	8	50	43.2	CGP32-''D-CHP

适用于14MPa冷却液

备件

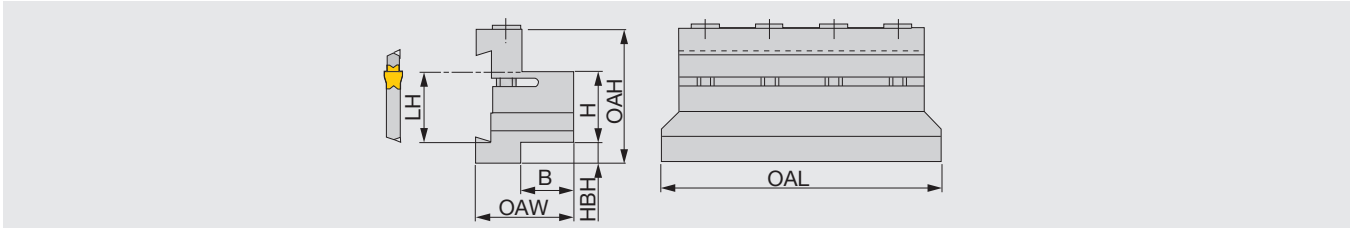


型号	锁紧螺钉	压板	扳手	O型圈
CTBU25-32-CHP	SRM6X16DIN912-12.9	CT-110	P-5	OR14X2.5NN

参考页: 刀片 → P.22 - 35, 刀板 → P.59, 刀片标准切削条件 → P.67
冷却管部件 → P.69

CTBF

适用于CGP刀板的刀架，整体刀架



型号	H	B	OAL	LH	HBH	OAH	OAW	叶片杆 (选装)
CTBF25-45	25	22	110	38.1	25	66	40	CGP45...
CTBF32-45	32	28	120	38.1	18	66	45	CGP45...

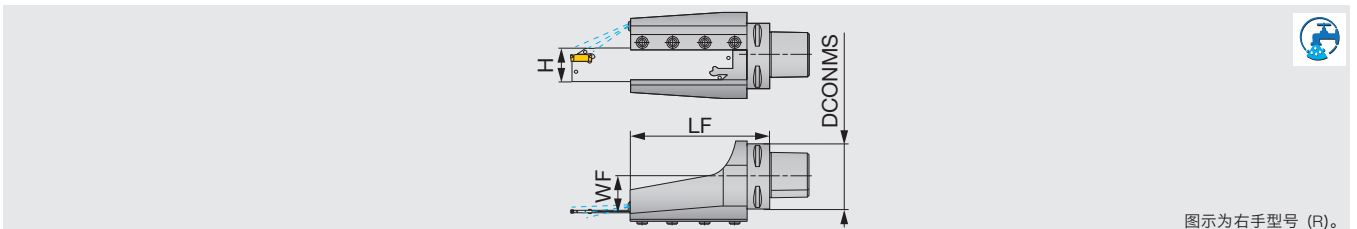
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
CTBF...	CM6X1.0X40-A	P-5

C-TBK-R/L

带有TungCap接口的刀杆，适用于切断刀板

TUNGCAP



图示为右手型号 (R)。

型号	DCONMS	WF	LF	H
C6TBK-32R/L	63	32	138	32

适用于 3 MPa 冷却

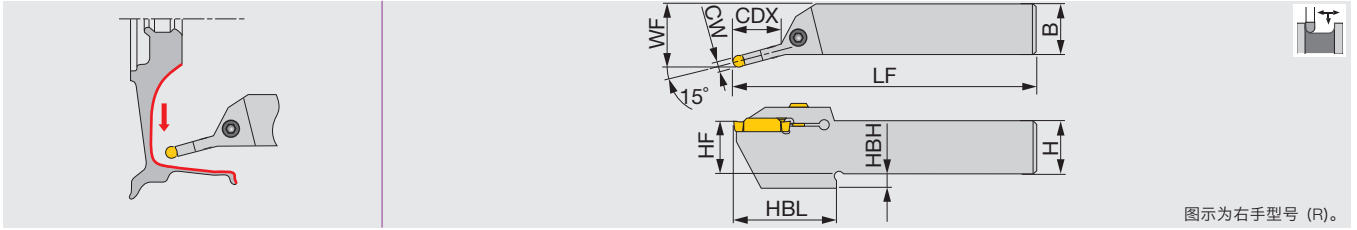
备件

型号	压板	锁紧螺钉	扳手	冷却系统部件
C6TBK-32R/L	BK32-9WEDG	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0	EZ125

参考页：刀片 → P.22 - 35, 刀板 → P.59, 标准切削条件 → P.67

CTER/L-15A

用于铝制轮毂仿形的方刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	刀片	扭矩*
CTER/L2525-6T25-15A	6	6	25	25	25	150	25	32.2	7	50.5	DTA...	5
CTER/L2525-8T30-15A	8	8	30	25	25	150	25	32.9	7	55	DTA...	5

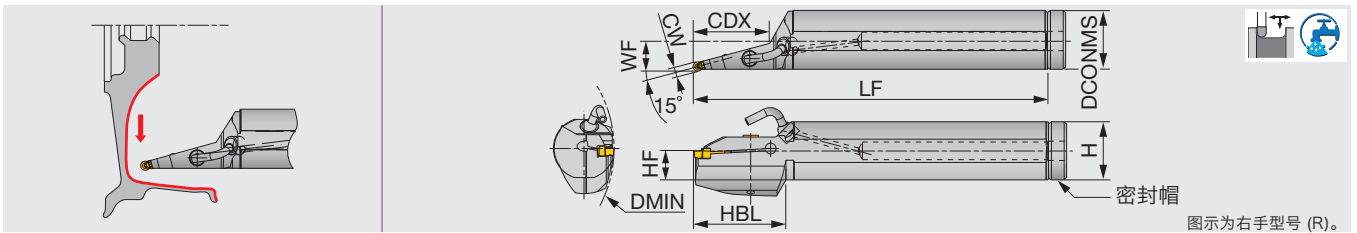
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
CTER/L2525-***-15A	CM6X1X25-A	P-5

CGIUR/L-15A

用于铝制轮毂仿形的圆刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	DMIN	刀座尺寸	CDX	DCONMS	H	WF	LF	HF	HBL	刀片	密封帽	扭矩*
CGIUR/L40-6T50-D160-15A	6	160	6	50	40	38.5	19.7	320	19	60	DTA...	CA-40	5
CGIUR/L40-8T83-D160-15A	8	160	8	83	40	38.5	20.5	320	19	85	DTA...	CA-40	5
CGIUR/L50-6T85-D200-15A	6	200	6	85	50	48.5	25.2	350	23.5	85	DTA...	-	5
CGIUR/L50-8T85-D200-15A	8	200	8	85	50	48.5	25.9	350	23.5	85	DTA...	-	5

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

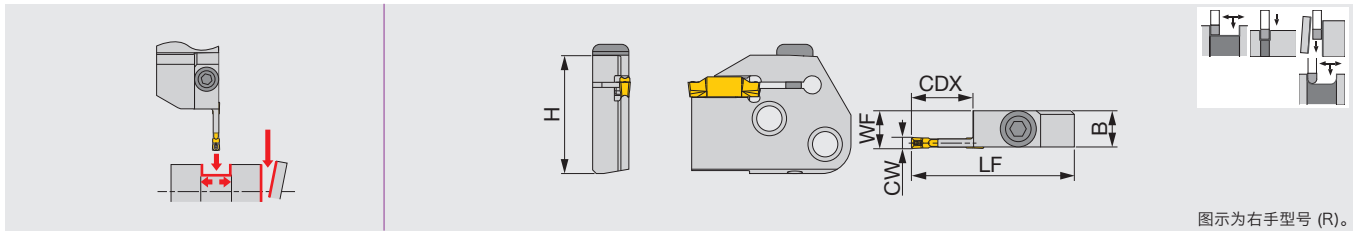
型号	锁紧螺钉	扳手	密封帽
CGIUR/L**-15A	CM6X1X25-A	P-5	CA-40

喷嘴

冷却液管	冷却液喷嘴
PNZ5	CNZ125

CAER/L

外圆切槽，车削和切断刀夹



型号	CW	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	WF	扭矩*
CAER/L-3T16	3	3	16	32.7	10	45	10.4	5
CAER/L-4T16	4	4	16	32.7	10	45	10.5	5
CAER/L-5T20	5	5	20	32.7	10	49	10.5	5
CAER/L-6T20	6	6	20	32.7	10	49	10.5	5

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)
与TungModularSystem不兼容
当切槽深度大于刀片的总长度减去 1.5mm 时, 请使用单刀尖刀片。

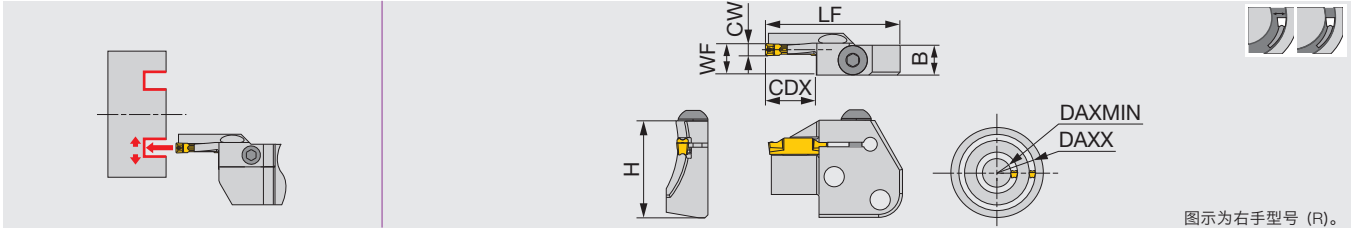
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
CAER/L...	BHM6-20-A	P-4

参考页: 刀片 → [P.22 - 35](#), 刀杆 → [P.65, 66](#), 标准切削条件 → [P.67](#)

CAFR/L

端面切槽和车削刀夹



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	DAXMIN	DAXX	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	WF ⁽¹⁾	扭矩*
CAFR/L-3T12-040055	3	40	55	3	12	32.7	10	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-055075	3	55	75	3	12	32.7	10	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-075100	3	75	100	3	12	32.7	10	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-100140	3	100	140	3	12	32.7	10	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-140200	3	140	200	3	12	32.7	10	45	10.4	5
CAFR/L-4T16-050070	4	50	70	4	16	32.7	10	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-070100	4	70	100	4	16	32.7	10	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-100150	4	100	150	4	16	32.7	10	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-150250	4	150	250	4	16	32.7	10	45	10.5	5
CAFR/L-5T20-055080	5	55	80	5	20	32.7	10	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-080120	5	80	120	5	20	32.7	10	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-120180	5	120	180	5	20	32.7	10	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-180300	5	180	300	5	20	32.7	10	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-300000	5	300	∞	5	20	32.7	10	49	10.5	5
CAFR/L-6T25-060090	6	60	90	6	25	32.7	10	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-090150	6	90	150	6	25	32.7	10	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-150250	6	150	250	6	25	32.7	10	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-250400	6	250	400	6	25	32.7	10	55	10.5	5

当切槽深度大于 (刀片长度 - 1.5 mm), 请使用 1-刀尖刀片。

使用DTF刀片, 最大切槽深度可达15mm。

使用DTF刀片, 右手刀片用于右手刀杆。

与TungModularSystem不兼容

(1) WF是用上表中切槽宽度 (CW) 计算出的数值。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

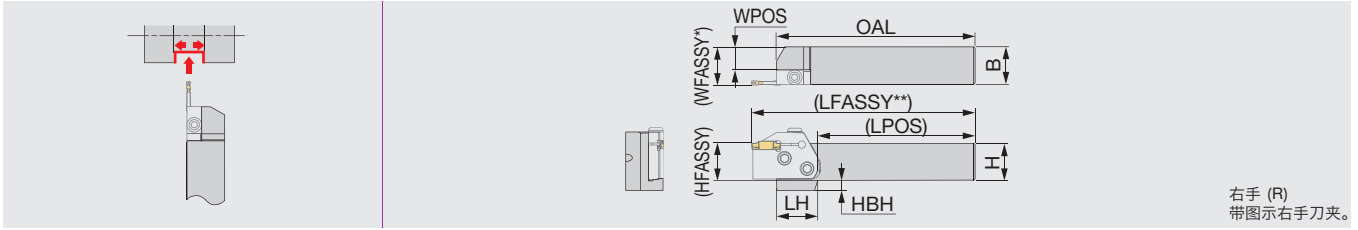
型号	锁紧螺钉	扳手
CAFR/L...	BHM6-20-A	P-4

刀片	切槽宽度 CW	端面槽加工 最小加工直径 DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / SGN / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

参考页: 刀片 → P.22 - 35, 刀杆 → P.65, 66, 标准切削条件 → P.67

CHSR/L

刀杆



型号	H	B	OAL	LPOS	LH	WPOS	HFASSY	HBH	刀夹 (选项)
CHSR/L2020	20	20	133	105	35	10	20	12	CAER/L..., CAFL/R...
CHSR/L2525	25	25	133	105	28	15	25	7	CAER/L..., CAFL/R...
CHSR/L3232	32	32	153	125	-	22	32	-	CAER/L..., CAFL/R...

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WF)
 LFASSY*: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (LF)
 与TungModularSystem不兼容

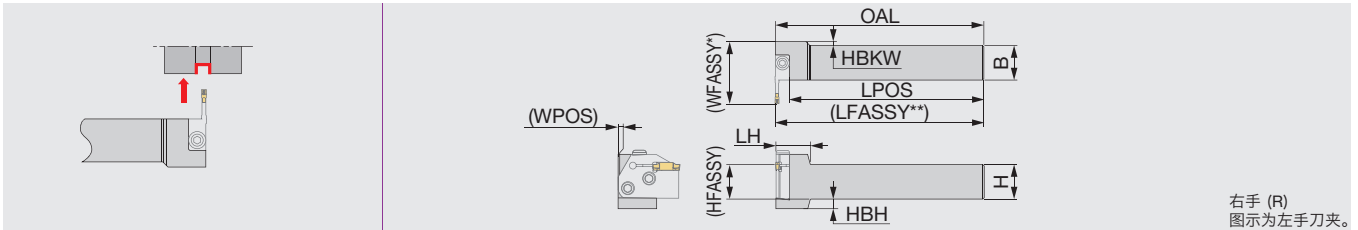
备件



型号	锁紧螺钉	扳手
CHSR/L...	CSHB-6-A	P-4

CHFVR/L

刀杆, 垂直安装



型号	H	B	OAL	LPOS	LH	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	刀夹 (选项)
CHFVR/L2020	20	20	150	140	25	0	8	20	12	CAEL/R..., CAFR/L...
CHFVR/L2525	25	25	150	140	25	0	3	25	7	CAEL/R..., CAFR/L...
CHFVR/L3232	32	32	170	160	25	4	-	32	-	CAEL/R..., CAFR/L...

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (LF)
 LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (WF)
 与TungModularSystem不兼容

备件



型号	锁紧螺钉	扳手
CHFVR/L...	CSHB-6-A	P-4

刀杆和刀夹的组合

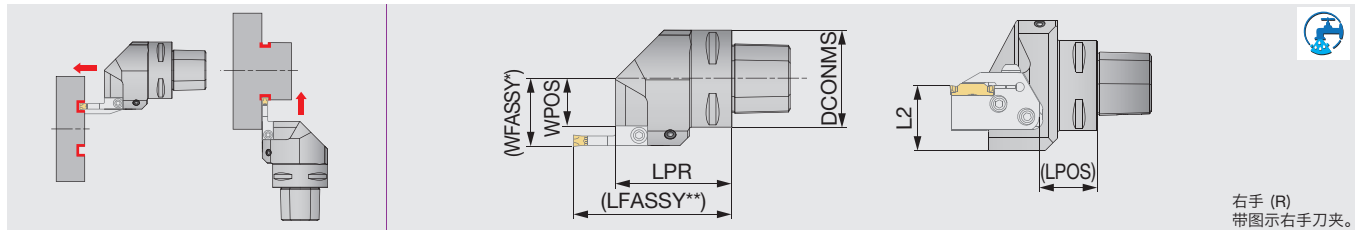
刀杆	外圆切槽刀夹		端面切槽刀夹	
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
CHSR...	●			●
CHSL...		●	●	
CHFVR...		●	●	
CHFVL...	●			●

●: 相匹配

参考页: 刀片 → P.22 - 35, 刀板 → P.63, 64, 标准切削条件 → P.67

C-CHSR/L

具有TungCap接口的刀杆



右手 (R)
带图示右手刀夹。

型号	DCONMS	LPR	LPOS	L2	WPOS	刀夹 (选项)
C3CHSR/L22050N	32	50	22.1	35	11.5	CAER/L..., CAFL/R...
C4CHSR/L27050N	40	50	22.1	36	16.5	CAER/L..., CAFL/R...
C5CHSR/L35060N	50	60	32.1	36	24.5	CAER/L..., CAFL/R...
C6CHSR/L45065N	63	65	32.1	41	34.5	CAER/L..., CAFL/R...

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WF)

LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (LF)

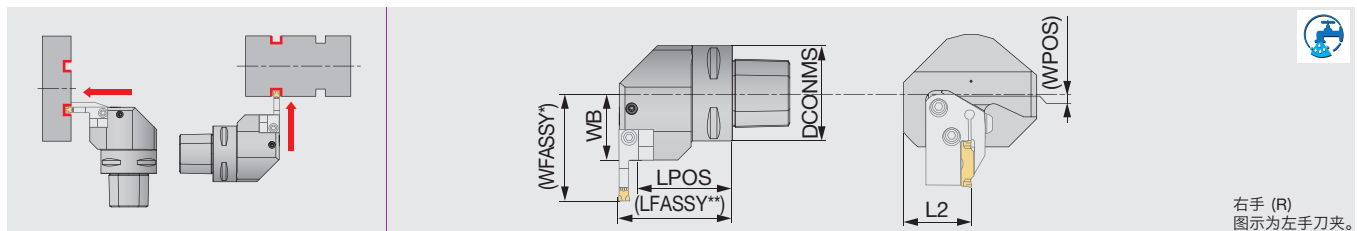
根据刀夹类型, LFASSY或WFASSY的值可能会改变。如有需要, 可通过喷嘴调节冷却液方向。
适用于7mpa冷却压力。不兼容TungModularSystem。

备件

型号	冷却系统部件	锁紧螺钉	扳手
C3CHSR/L22050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C4CHSR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C5CHSR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4
C6CHSR/L45065N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4

C-CHFVR/L

具有TungCap接口的刀杆, 垂直安装



右手 (R)
图示为左手刀夹。

型号	DCONMS	LPOS	L2	WB	WPOS	刀夹 (选项)
C3CHFVR/L22040N	32	32.5	35	22	-5.9	CAEL/R..., CAFR/L...
C4CHFVR/L27050N	40	42.5	36	27	-0.9	CAEL/R..., CAFR/L...
C5CHFVR/L35060N	50	49.5	36	35	7.1	CAEL/R..., CAFR/L...
C6CHFVR/L45065N	63	54.5	41	45	17.1	CAEL/R..., CAFR/L...

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (LF)

LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (WF)

根据刀夹类型, LFASSY或WFASSY的值可能会改变。如有需要, 可通过喷嘴调节冷却液方向。
适用于7mpa冷却压力。不兼容TungModularSystem。

备件

型号	冷却系统部件	锁紧螺钉	扳手
C3CHFVR/L22040N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C4CHFVR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C5CHFVR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4
C6CHFVR/L45065N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4

刀杆和刀夹的组合

刀杆	外圆切槽刀夹		端面切槽刀夹	
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
C*CHSR...	●			●
C*CHSL...		●	●	
C*CHFVR...		●	●	
C*CHFVL...	●			●

●: 相匹配

参考页: 刀片 → P.22 - 35, 刀板 → P.63, 64, 标准切削条件 → P.67

标准加工条件

外圆切槽，车削，退刀槽以及切断

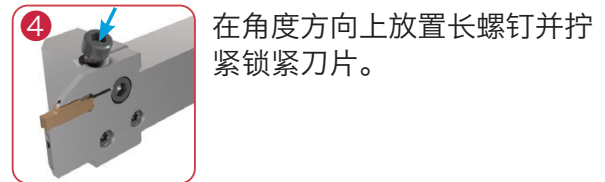
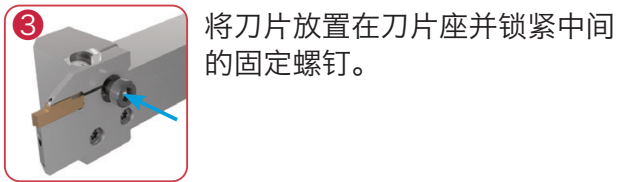
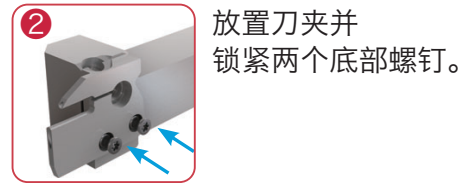
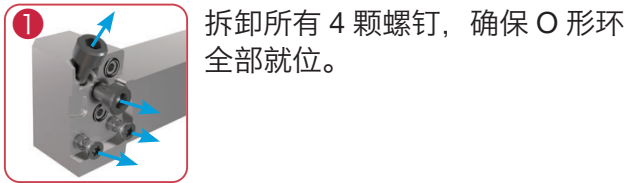
ISO	工件材料	硬度	优先级	材质	切削速度 Vc (m/min)
P	钢 S45C, SCM435, 等。 C45, 34CrMo4, 等。	< 300 HB	首选	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	耐磨性	T9225, AH8005	80 - 300
		< 300 HB	抗崩性	AH6235, GH130	50 - 120
		< 300 HB	表面质量	NS9530	80 - 220
M	不锈钢 SUS303, SUS304 等。 X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9, 等。	< 200 HB	首选	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	耐磨性	AH8005	50 - 120
		< 200 HB	抗崩性	AH6235, GH130	50 - 120
K	灰铸铁 FC250, 等。 250, 等。	-	首选	T515, AH8005	50 - 180
		-	抗崩性	AH6235, GH130	50 - 180
	球墨铸铁 FCD450, 等。 450-10S, 等。	-	首选	T515, AH8005	50 - 120
		-	抗崩性	AH6235, GH130	50 - 120
N	铝合金 Si < 12%	-	首选	TH10	100 - 500
		-	首选	KS05F	100 - 600
S	耐热合金 Inconel718, 等。	< HRC 40	首选	AH8005	20 - 80
		< HRC 40	抗崩性	AH7025, AH725	20 - 60
	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	< HRC 40	首选	KS05F	20 - 80
		< HRC 40	抗崩性	AH7025, AH725	20 - 80
H	淬火钢 SCM435, SUJ2, 等。 34CrMo4, B1, 等。	> HRC 50	首选	BXA20, BX360	80 - 150

切内孔槽，端面切槽

ISO	工件材料	硬度	优先级	材质	切削速度 Vc (m/min)
P	钢 S45C, SCM435, 等。 C45, 34CrMo4, 等。	< 300 HB	首选	AH7025, AH725	50 - 140
		< 300 HB	耐磨性	T9225, AH8005	80 - 240
		< 300 HB	抗崩性	AH6235, GH130	50 - 100
		< 300 HB	表面质量	NS9530	80 - 180
M	不锈钢 SUS303, SUS304 等。 X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9, 等。	< 200 HB	首选	AH7025, AH725	50 - 100
		< 200 HB	耐磨性	AH8005	50 - 100
		< 200 HB	抗崩性	AH6235, GH130	50 - 100
K	灰铸铁 FC250, 等。 250, 等。	-	首选	T515, AH8005	50 - 140
		-	抗崩性	AH6235, GH130	50 - 140
	球墨铸铁 FCD450, 等。 450-10S, 等。	-	首选	T515, AH8005	50 - 100
		-	抗崩性	AH6235, GH130	50 - 100
N	铝合金 Si < 12%	-	首选	TH10	100 - 400
		-	首选	KS05F	100 - 480
S	耐热合金 Inconel718, 等。	< HRC 40	首选	AH8005	20 - 60
		< HRC 40	抗崩性	AH7025, AH725	20 - 40
	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	< HRC 40	首选	KS05F	20 - 60
		< HRC 40	抗崩性	AH7025, AH725	20 - 60
H	淬火钢 SCM435, SUJ2, 等。 34CrMo4, B1, 等。	> HRC 50	首选	BXA20, BX360	80 - 120

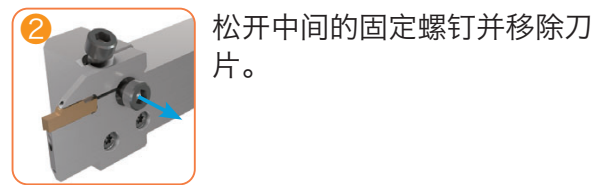
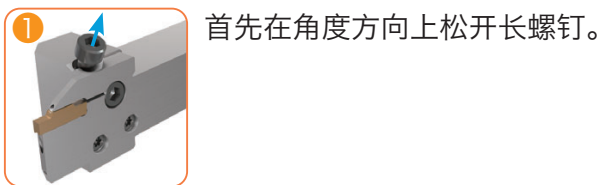
如何安装和拆除刀夹和刀片

安装刀片

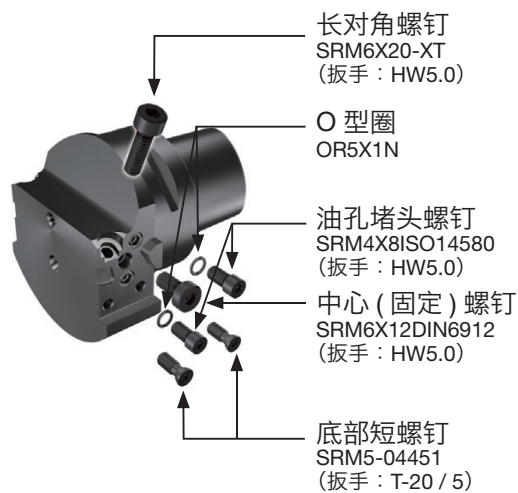
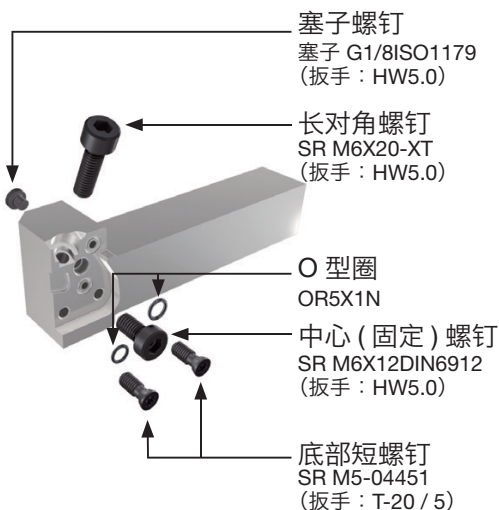


请按照上面所示的安装顺序进行操作。拧紧螺钉时在 4 → 3 顺序, 刀片夹紧可能不够。

拆装刀片



单独松开长螺钉可能不会松开刀片。



这里所列出的所有零件都包括在刀杆内。

冷却管部件

连接软管

图 1

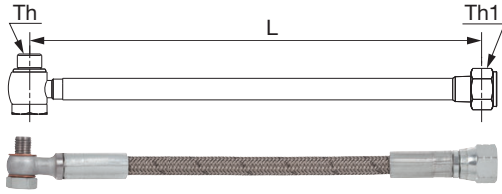
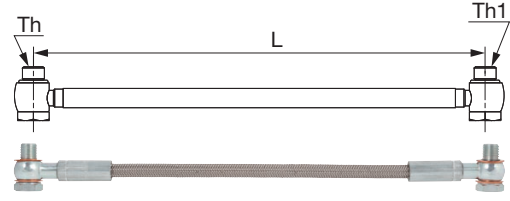
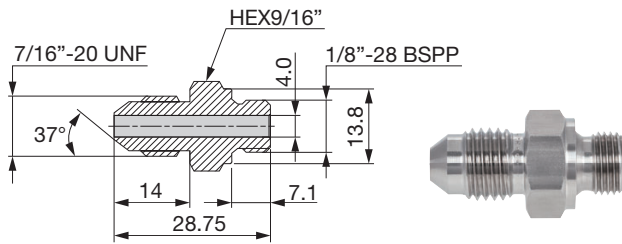


图 2



型号	长度 L	螺钉		最大压强 (Mpa)	图
		Th	Th1		
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2

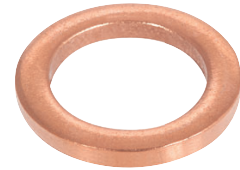
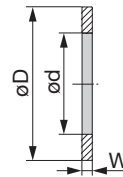
联接器



型号

CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

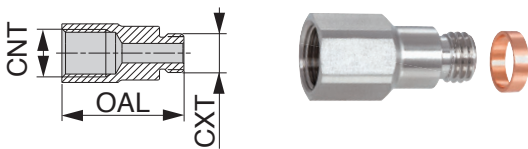
密封垫圈



型号

型号	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	10	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11.9	8.15	1.35
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	9.4	8	2.5

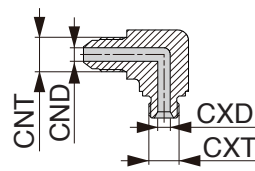
小机床连接器 带密封垫圈



型号

型号	CNT	CXT	OAL
CHP-CONNECTOR5/16-G1/8	G1/8"-28 BSPP	5/16"-24 UNF	25
CHP-CONNECTOR-G1/8-R1/8	G1/8"-28 BSPP	R1/8"-28 BSPT	25

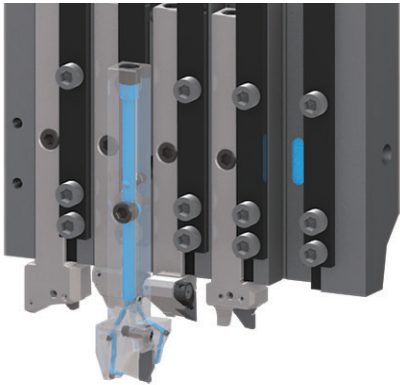
90°弯头



型号

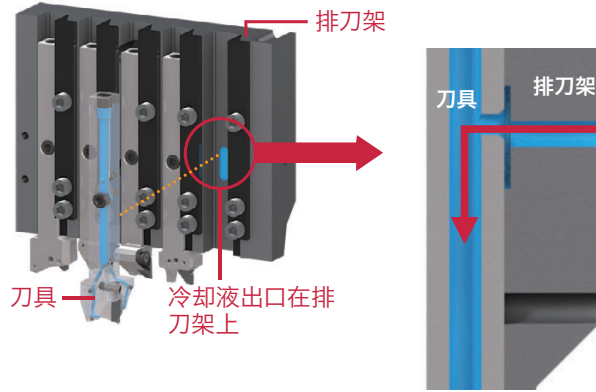
型号	CNT	CND	CXT	CXD
CHP-ELBOW-90-G1/8-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.4	1/8"-28 BSPP	4
CHP-ELBOW-90-5/16-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.4	5/16"-24 UNF	4

无管设计简化了刀具设置 内部供给有效提高生产效率



不需要冷却管的设置。
消除冷却水管的切屑缠屑，简化了刀具的更换。

冷却液从排刀架供应
直接供应到刀具



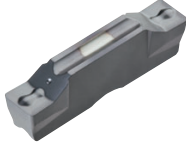



■ 非标刀片订购指南

刀片可以根据需求进行特殊订制。

可接受的非标品

非标品由下面所示的基本刀片样式制造。
详情请联系泰珂洛。

外圆切槽 & 车削			内孔切槽 & 车削	仿形和退刀槽	
DTE (研磨级)	DGE (研磨级)	SGG (研磨级)	DTI (研磨级)	DTR (研磨级)	DTIU (研磨级)
					

非标刀片订制系统 (示例)

DTE	320	- 000R-025L	AH725
① 刀片的主要类型	② 最大刀片宽度	③ 额外的编号	④ 材质

样品几何形状

形状	命名示例	注意
	DTE400-050 AH7025	基本型号 : DTE 型 特殊圆角半径
	DTE320-000R 025L AH725	基本型号 : DTE 型 特殊圆弧角, 非对称类型
	DTR330-165 T515	基本型号 : DTR 型 特殊宽度全圆弧形刀片
	DTE530-120R-25LA T9225	基本型号 : DTE 型 特殊槽形, 非对称类型
	DGG440-035-29A KS05F	基本型号 : DTE 型 特殊槽形
	DTE400-030R-005RA NS9530	基本型号 : DTE 型 右手刀片, 具有特殊角度和圆角半径。

快速交货服务用于 非标切槽刀片

加急交货服务的非标槽刀片提供以下交货期和数量条款。请注意，此服务仅适用于首批测试批次的订单；重复的订单是通过常规的订购流程。

订购
3-15片。



货期

从收到订单开始（不包括运输）

涂层刀片
4周

无涂层刀片
3周



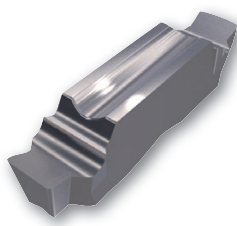
交货



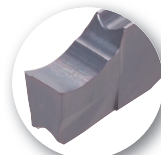
特殊宽度
& 刀尖半径



带倒角刃口



DGN 断屑槽



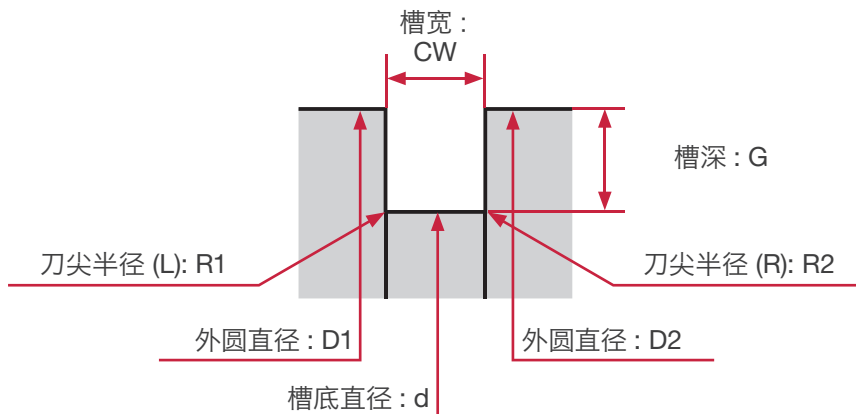
DTE 断屑槽



材质

	涂层硬质合金		金属陶瓷
	AH7025	AH725	NS9530
DGN200	•	•	•
DGN300	•	•	•
DGN400	•	•	•
DGN500	•	•	•
DGN600	•	•	•
DTE300	•	•	•
DTE400	•	•	•
DTE500	•	•	•
DTE600	•	•	•
DTE800	•	•	

特殊宽度或刀尖半径



TUNGCUT
TUNGALOY

刀尖类型	刀片毛坯	刀座尺寸	切槽宽度 (CW)	最大槽深 (G)	刀尖半径 (R1 / R2)	刀杆
A	DGN* DTE*	2 - 6	0.5 - 0.74 mm	- 1.5 mm	0 或者 0.05 - W/2 (可选全半径型)	CTEFR/L
			0.75 - 0.99 mm	- 1.8 mm		
			1 - 1.49 mm	- 2.5 mm		
			1.5 - 6 mm	- 4.8 mm		
	DGN300/DTE300	3	2.65 - 3 mm	刀杆 (Max.18 mm)		CTER/L
	DGN400/DTE400	4	3.3 - 4 mm			CTER/L
B	DGN500/DTE500 DGN600/DTE600 DTE800	5 6 8	4.2 - 5 mm	刀杆 (Max.28 mm)		CTEFR/L
			5.2 - 6 mm			
			6.4 - 8 mm			CTER/L

* 刀片的公差参考标准品。

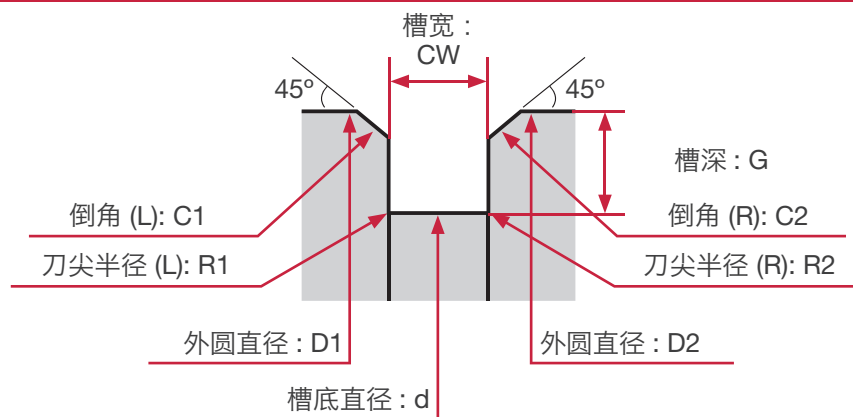


A 型刀尖



B 型刀尖

切槽 & 倒角



TUNGCUT
TUNGALOY

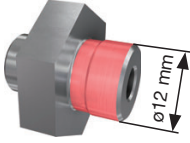
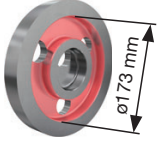
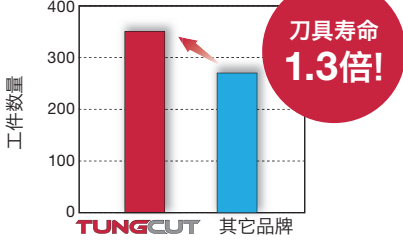
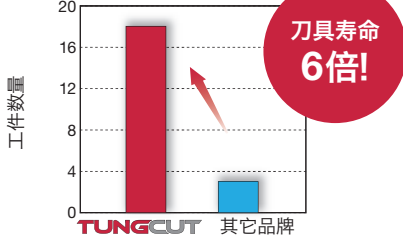
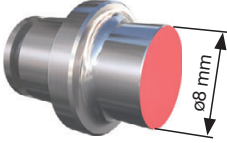
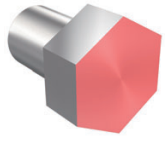
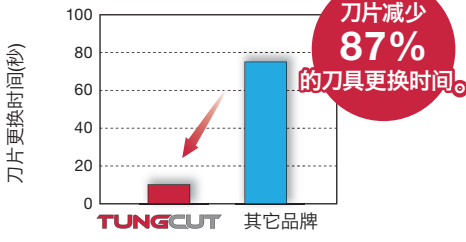
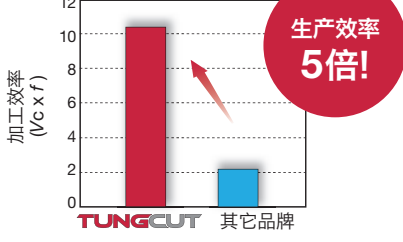
刀片毛坯	刀座尺寸	切槽宽度 (CW)	最大槽深 (G)	刀尖半径 (R1 / R2)	刀杆
DGN200 DGN300 DGN400 DGN500 DGN600	2 - 6	1 - 4.8 mm	1 - 4 mm	0 或者 0.05 - W/2 (可选全半径型)	CTEFR/L CTEFR/L (修改)

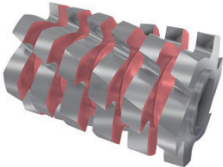

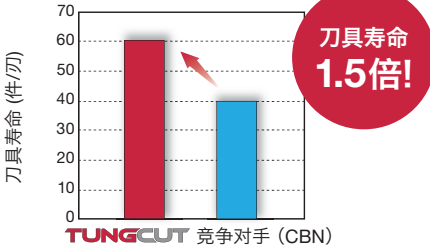
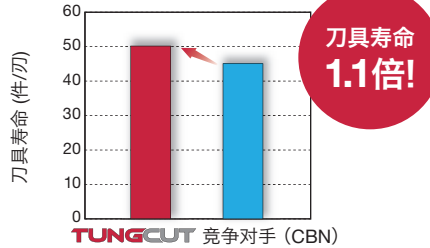


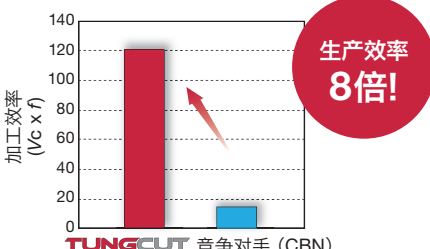
* 刀片的公差参考标准品。

最大倒角宽度是 0.5 mm。

切槽宽度、深度、刀尖圆弧半径 (R) 和倒角的某些组合可能无法制造。

实际案例

工件类型		六角衬套	配电盘
刀杆		CTER2020-3T12	CAFR6T25-150250-CHP
刀片		DGM3-020	DTR6-300
材质		AH6235	AH8005
工件材料		SS400 / E275A  P	不锈钢  M
加工条件	切槽宽度: CW (mm)	3	6
	切削速度: Vc (m/min)	65	170
	进给: f (mm/rev)	0.06	0.1
	切削深度: CDX (mm)	5	20
	加工	外圆切槽	端面槽加工
冷却方式		冷却液	冷却液
结果		 <p>刀具寿命 1.3倍!</p> <p>TungCut, 由于采用了极其坚韧的 AH6235 材质刀片, 使刀具寿命提高了 1.3 倍, 同时避免了断续外圆槽加工时的刃口崩损。</p>	 <p>刀具寿命 6倍!</p> <p>TungCut 与 TungModular 配合, 实现了刀片的刚性锁紧和冷却, 使刀片寿命显著增加。</p>
工件类型		气动零件	螺栓零件
刀杆		JTTER1010H1.2D12	CHGP82-4T / CHTBR2525-82
刀片		DGS1.2-003	SGS4-030
材质		AH725	AH7025
工件材料		SUS304 / X5CrNi18-9  M	S45C / C45  P
加工条件	切槽宽度: CW (mm)	1.2	4
	切削速度: Vc (m/min)	50	70
	进给: f (mm/rev)	0.02	0.15
	切削深度: CDX (mm)	4	25
	加工	切断	切断
冷却方式		冷却液	冷却液
结果		 <p>刀片减少 87% 的刀具更换时间。</p> <p>创新的刀片侧面锁紧式方法避免了从刀架上拆下整个刀具, 将刀具更换时间减少了 87%。</p>	 <p>生产效率 5倍!</p> <p>当与 CHTBR 刀杆一起使用时, TungFeed-Blade 能够获得双倍的刀具寿命, 并且实现 5 倍的进给速度。</p>

工件类型		刀具	轴
刀杆		CTER2525-4T10	CTER2525-3T09
刀片		SGN400-020-H	SGN300-020-H
材质		BX360	BX360
工件材料		淬火钢 (46 - 51HRC)	20MnCr5 (55 - 58HRC)
		 H	 H
加工条件	切槽宽度 : CW (mm)	4	3
	切削速度 : Vc (m/min)	79 - 135	50
	进给 : f (mm/rev)	0.11	0.05
	加工	切外圆槽, 断续切削	切外圆槽, 断续切削
	冷却方式	干切	干切
结果		 <p>在强断续切削过程中, TungCut CBN 实现了优异的抗崩损性能, 刀具寿命比竞争对手提高了 1.5 倍。</p>	 <p>在主轴加工过程中, TungCut CBN 提供了优异的抗崩损性能, 相比竞争对手延长了刀具寿命。</p>
工件类型		轴	轴
刀杆		CTER2525-3T25	CTER2525-3T09
刀片		STH300-SR	STH300-SR
材质		BXA10	BXA10
工件材料		SUJ2 / B1 (60HRC)	SKD11 / X153CrMoV12 (60 - 64HRC)
		 H	 H
加工条件	切削速度 : Vc (m/min)	150	120
	进给 : f (mm/rev)	0.8	1
	切深 : ap (mm)	0.1 x 3 刀	0.055X91 刀
	加工	外圆车削	外圆车削
	冷却方式	冷却液	冷却液
结果		 <p>相比 ISO 刀片, TungCut CBN 可以实现 8 倍的进给效率。</p>	<p>5 毫米的坯料必须通过外圆车削去除。TungCut CBN 实现了 1 mm / rev 的大进给速度, 大大缩短了加工时间。</p>

总公司 泰珂洛超硬工具 (上海) 有限公司
ADD : 上海市静安区江场三路 88 号 401 室
TEL : 021-36321879 36321880
FAX : 021-36321918

天津分公司
ADD : 天津市河西区怒江道创智东园
2-1007 室
TEL : 022-83709199
FAX : 022-83709199

广州分公司
ADD : 广州市番禺区沙湾镇福龙路 999 号
沙湾珠宝产业园钻汇大厦 807 室
TEL : 020-38395085 38395116
FAX : 020-38395106

大连分公司
ADD : 大连经济技术开发区铁山中路 62 号
TEL : 0411-87963170
FAX : 0411-87963141

成都办事处
ADD : 成都市高新区益州大道中段 722 号
复城国际广场 T4-1709A
TEL : 028-61500820
FAX : 028-61500821

西安办事处
ADD : 陕西省西安市高新区锦业一路 56 号
研祥城市广场 B 座 2028 室
TEL : 029-81125898
FAX : 029-81125898



了解更多产品信息
请访问泰珂洛官方中文网站：
www.tungaloy.com/cn

查看产品视频请访问泰珂洛哔哩哔哩网站



<https://space.bilibili.com/701520171>



微信官方公众号

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26